ESPAÑOL

AMS-210EN / IP-420
MANUAL DE INSTRUCCIONES

*** La tarjeta “CompactFlash(TM)” es una marca registrada de SanDisk Corporation, EE.UU.**

No.06
40086460

INDICE

I. SECCIÓN MECÁNICA (CON RESPECTO A LA MÁQUINA DE COSER)...1

1. ESPECIFICACIONES..... 1

2. CONFIGURACION 2

3. INSTALACION..... 3

3-1. Modo de instalar la caja eléctrica.....3

3-2. Instalación y conexión del interruptor de corriente eléctrica.....3

3-3. Instalación del cabezal de la máquina de coser 5

3-4. Modo de instalar el receptor de drenaje y la goma de suporte del cabezal.....5

3-5. Interruptor de seguridad 6

3-6. Para instalar la cubierta auxiliar de la placa de agujas.....6

3-7. Instalación del panel.....8

3-8. Modo de instalar la caja de operación (Solamente el tipo S) 8

3-9. Modo de instalar el pedestal del hilo 8

3-10. Modo de elevar el cabezal de la máquina.....9

3-11. Cómo conectar los cables.....10

3-12. Modo de instalar la cubierta del motor 13

3-13. Modo de manipular los cables.....13

3-14. Para conectar los componentes neumáticos (Solamente tipo pneumático) 14

3-15. Modo de instalar la manguera de aire (Solamente tipo pneumático) 16

3-16. Precauciones relacionadas con equipos de suministro de aire comprimido (fuente de suministro de aire).....17

3-17. Modo de instalar la cubierta protectora de los ojos.....18

4. PREPARATIVOS DE LA MAQUINA DE COSER..... 18

4-1. Lubricación.....18

4-2. Modo de colocar la aguja 18

4-3.Tamaño y calibre de aguja 19

(1) Ajuste 19

(2) Calibre 19

4-4. Modo de enhebrar el cabezal de la máquina de coser 20

4-5. Modo de instalar y de extraer el portabobina 20

4-6. Modo de instalar la bobina.....21

4-7. Modo de ajustar la tensión del hilo 21

4-8. Altura del prensatela intermedio 22

4-9. Modo de ajustar el muelle tirahilo 22

5. OPERACION DE LA MAQUINA DE COSER..... 23

5-1. Cosido.....23

5-2. Dispositivo sujetador de hilo de aguja 24

II. SECCIÓN DE OPERACIÓN (CON RESPECTO AL PANEL).....26

1. PREFACIO..... 26

2. CUANDO SE USA IP-420 30

2-1. Nombre de cada sección del IP-420.....30

2-2. Botones para ser usados en común 31

2-3. Operación básica del IP-420 32

2-4. Sección visualizadora en la pantalla LCD al tiempo de seleccionar la configuración del cosido.....34

(1) Pantalla de entrada de datos de configuración de cosido 34

(2) Pantalla de cosido 36
2-5. Modo de ejecutar la selección de configuración de cosido 38
2-6. Cambio de dato de ítem 40
2-7. Modo de comprobar la configuración de patrón 42
2-8. Ejecución de modificación del punto de entrada de la aguja 43
(1) Para editar la tensión del hilo 43
(2) Para editar la altura del prensatelas intermedio 44
2-9. Cómo usar parada temporal 45
(1) Para continuar ejecutando el cosido desde algún punto en el cosido 45
(2) Para ejecutar la reanudación de cosido desde el inicio 46
2-10. Cuando la fijación del producto de cosido sea dificultoso debido interrupción de la punta de la aguja 47
2-11. Modo de bobinar hilo de bobina 48
(1) Cuando ejecute el bobinado de hilo de bobina durante el cosido 48
(2) Para ejecutar solamente bobinado de hilo de bobina 48
2-12. Modo de usar el contador 49
(1) Procedimiento para fijar el contador 49
(2) Procedimiento para liberar el conteo ascendente 51
(3) Cómo cambiar el valor del contador durante el cosido 51
2-13. Modo de ejecutar el nuevo registro de patrón de usuario 52
2-14. Nombramiento de patrón de usuario 53
2-15. Modo de ejecutar el nuevo registró de botón de patrón 54
2-16. Sección de visualización en LCD al tiempo de selección de botón de patrón 55
(1) Pantalla de entrada de dato de botón de patrón 55
(2) Pantalla de cosido 57
2-17. Modo de ejecutar la selección de no. de botón de patrón 59
(1) Seleccione desde la pantalla de entrada de datos 59
(2) Selección mediante botón de atajo 60
2-18. Modo de cambiar el contenido de los botones de patrón 61
2-19. Modo de copiar botón de patrón 62
2-20. Modo de cambiar la modalidad de cosido 63
2-21. Sección de visualización en LCD al tiempo del cosido de combinación 64
(1) Pantalla de entrada de patrón 64
(2) Schermo di cucitura 66
2-22. Mode de ejecutar el cosido de combinación 68
(1) Selección de dato de combinación 68
(2) Procedimiento de creación de datos de combinación 69
(3) Procedimiento de borrado de datos de combinación 70
(4) Procedimiento de borrado de un determinado paso de datos de combinación 70
(5) Ajuste de salto de pasos 71
2-23. Uso del modo de operación simple 71
2-24. Display de LCD cuando se selecciona la operación simple 72
(1) Pantalla de entrada de datos (cosido individual) 72
(2) Schermo di cucitura (cosido individual) 75
(3) Pantalla de entrada de datos (cosido combinado) 78
(4) Schermo di cucitura (cosido combinado) 80
2-25. Modo de cambiar el dato de interruptor de memoria 82
2-26. Funcion de información 83
(1) Cómo observar la información sobre mantenimiento e inspección 83
(2) Cómo liberar el procedimiento de aviso 84

2-27. Modo de usar la función de comunicación 85
(1) Modo de manejar datos posibles....85
(2) Modo de ejecutar la comunicación usando la tarjeta de memoria....85
(3) Modo de ejecutar la comunicación usando USB....85
(4) Modo de introducir los datos....86
(5) Introducción de varios datos conjuntamente....87
2-28. Ejecución del formateo de la tarjeta de memoria....89
2-29. USO DE LA FUNCIÓN DE CARRERA DE 2 PASOS....90
(1) Fijación de la función de carrera de 2 pasos....90
(2) Fijación de la posición de carrera de 2 pasos....90
(3) Función de movimiento de carrera de 2 pasos....92
2-30. Operación en caso de deslizamiento de la posición del motor de X/Y....94
(1) Cuando se visualiza el error durante el cosido....94
(2) Cuando se visualiza el error al término del cosido....95
(3) Cuando se presiona el pedal, se inicia el cosido.....95
3. LISTA DE DATOS DE INTERRUPTOR DE MEMORIA 96
3-1. Lista de datos....96
3-2. Lista de valores iniciales....102
4. LISTA DE CÓDIGOS DE ERRORES 104
5. LISTA DE MENSAJES....111
III. MANTENIMIENTO DE LA MÁQUINA DE COSER....114
1. MANTENIMIENTO.... 114
1-1. Modo de ajustar la altura de la barra de aguja (Modo de cambiar la longitud de la aguja) 114
1-2. Modo de ajustar la relación de aguja a lanzadera 114
1-3. Altura y ángulo del sujetaprendas 116
(1) Altura del sujetaprendas (tipo S).... 116
(2) Altura del sujetaprendas (tipo L).... 117
(3) Ángulo del sujetaprendas (todos los modelos excepto el tipo 1306L).... 117
1-4. Modo de ajustar el recorrido vertical del prensatelas intermedio 118
1-5. Cuchilla móvil y contracuchilla....118
1-6. Dispositivo sujetador de hilo....119
1-7. Disco detector de rotura de hilo....119
1-8. Modo de drenar el aceite sucio 119
1-9. Cantidad de aceite a suministrar al gancho....120
1-10. Cambio de fusible....120
1-11. Cambio de procedimiento de 100←→200 V....121
1-12. Modo de rellenar con grasa los lugares designados 122
(1) Ubicación del compartimiento de tubos de grasas exclusivas 123
(2) Puntos en donde debe aplicarse la grasa JUKI A....123
(3) Puntos en donde debe aplicarse la grasa JUKI B 125
(4) Aplicación de grasa a otras secciones....126
1-13. Problemas y medidas correctivas (Condiciones de cosido)....127
2. OPCIONAL.... 129
2-1. Tabla de guía de agujeros de aguja 129
2-2. Tanque de aceite de silicona 129
2-3. Lector de código de barras....130

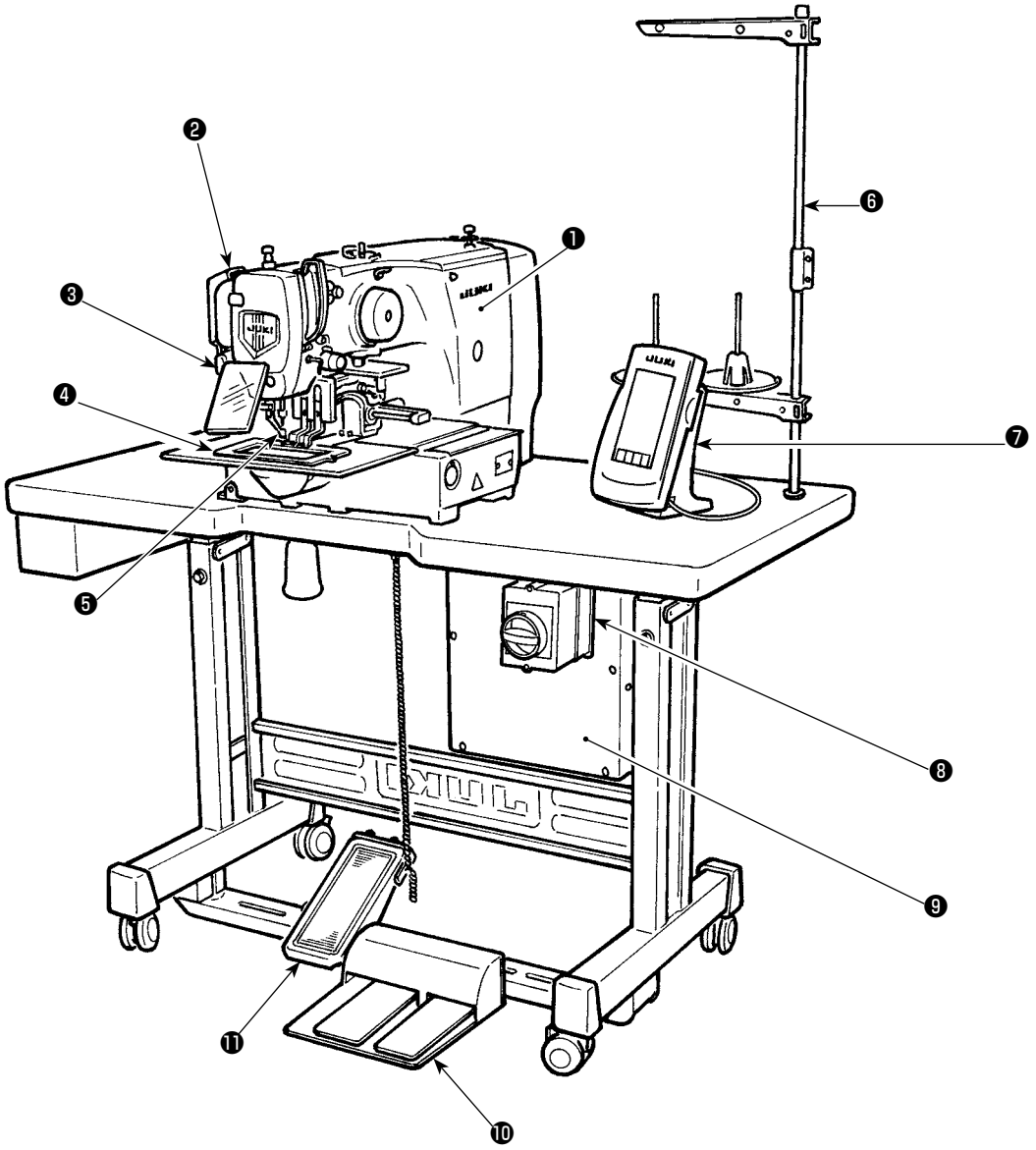
I. SECCIÓN MECÁNICA (CON RESPECTO A LA MÁQUINA DE COSER)

1. ESPECIFICACIONES

1	Area de cosido	Dirección X (lateral) Dirección Y (longitudinal) AMS-210EN-1306 : 130 mm x 60 mm AMS-210EN-1510 : 150 mm x 100 mm AMS-210EN-2210 : 220 mm x 100 mm
2	Velocidad de cosido Máx.	2.800 sti/min (Cuando el espaciado de cosido es 4 mm o menos)
3	Longitud de puntada	0,1 a 12,7 mm (Resolución min. : 0,05 mm)
4	Movimiento de ransporte del marco de transporte	Transporte intermitente (impulsión a 2 ejes mediante motor se avance a pasos)
5	Recorrido de la barra de aguja	41,2 mm
6	Aguja	GROZ-BECKERT 134, 135 x 17, aguja ORGAN DP x 5, DP x 17
7	Elevación del marco de transporte	Máx. 25 mm (Solamente tipo pneumático Máx. 30 mm)
8	Recorrido del prensatelas intermedio	Estándar 4 mm (0 a 10 mm)
9	Elevación del prensatelas intermedio	20 mm
10	Posición variable DOWN del prensatela ntermedio	Estándar de 0 a 3,5 mm (Máx. 0 a 7,0 mm)
11	Lanzadera	Gancho semigiratorio de doble capacidad
12	Aceite lubricante	New Defrix Nº 2 (Suministrado por aceitera)
13	Memoria de datos de patrón	Cuerpo principal, Tarjeta de memoria • Cuerpo principal : Máx. 999 patrones (Máx. 50.000 puntadas/patrón) • Tarjeta de memoria : Máx. 999 patrones (Máx. 50.000 puntadas/patrón)
14	Facilidad de para datemporal	Se usa para parar la operación de la máquina durante un ciclo de cosido.
15	Facilidad de agrandamiento/ reducción	Permite que un patrón se pueda agrandar o reducir en el eje X y en el eje Y independientemente. Escala: 1% a 400% veces (En pasos de 0,1%)
16	Método de ampliación/ educción	El agrandamiento/reducción se puede hacer aumentando/disminuyendo ya sea la longitud de puntada o el número de puntadas. (El aumento/ disminución de longitud de puntada solamente se puede ejecutar cuando se ha seleccionado el patrón.)
17	Selección de patrón	200 a 2.800 sti/min (En pasos de 100 sti/min)
18	Facilidad de selección de patrón	Método de selección de No. de patrón (Cuerpo principal : 1 a 999, Tarjeta de memoria : 1 a 999)
19	Contador de hilo de bobina	Método de UP/DOWN (0 a 9.999)
20	Contador de cosido	Método de UP/DOWN (0 a 9.999)
21	Soporte de memoria	En el caso de un corte de corriente eléctrica, el patrón que se está usando quedará memorizado automáticamente.
22	Facilidad de fijación de 2º origen	Usando las teclas direccionales, un 2º origen (posición de aguja después del ciclo de cosido) se puede fijar a la posición deseada dentro del área de cosido. El 2º origen fijado también se almacena en la memoria.
23	Motor de la máquina de coser	Servomotor
24	Dimensiones	1.200mm de ancho x 710 de largo x 1.200 de alto (Excluyendo el pedestal del hilo)
25	Masa (masa bruta)	Cabezal de la máquina 69 Kg., caja de control 16,5 kg.
26	Consumo de energía	450VA
27	Gama de temperatura operacional	5°C a 35°C
28	Gama de humedad operacional	35% a 85% (Sin condensación)
29	Tensión de línea	Tensión nominal ±10% 50/60Hz
30	Aire comprimido usado	Estándar de 0,35 a 0,4Mpa (Máx. 0,55Mpa) (Solamente tipo pneumático)
31	Consumo de aire	1,8 dm^3/min(ANR) (Solamente tipo pneumático)
32	Facilidad de parada de aguja en la posición más alta	Después de completado el cosido, la aguja se puede llevar a su posición más alta.
33	Ruido	- Nivel de presión de ruido de emisión continua equivalente (L_{pA}) en el puesto de trabajo: Valor ponderado A de 82 dB (incluye K_{pA} = 2,5 dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.3 - ISO 11204 GR2 a 2.800 sti/min [*1]. - Nivel de potencia acústica (L_{WA}): Valor ponderado A de 91 dB (incluye K_{WA} = 2,5 dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.3 - ISO 3744 GR2 a 2.800 sti/min [*1]. Tiempo requerido para el cosido: 2,2 seg., cuando se usa el patrón No. 102.

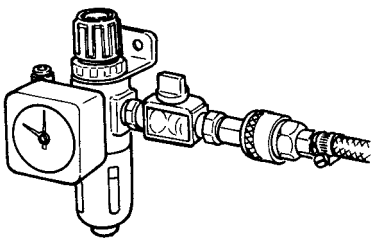
[*1] **“sti/min” es la abreviatura de “puntadas por minuto”.**

2. CONFIGURACION



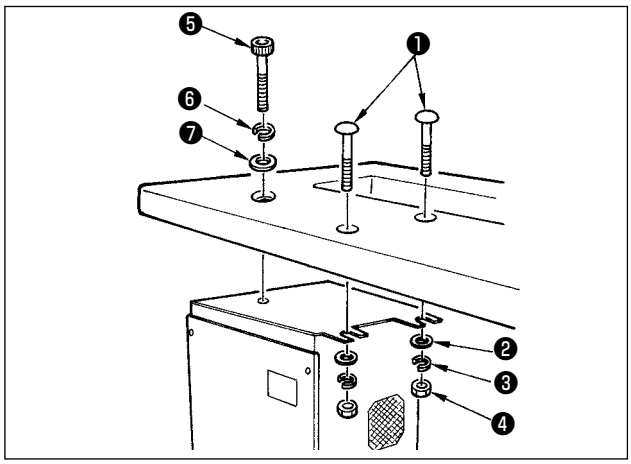
❶ Cabezal de la máquina
❷ Interruptor del retirahilo
❸ Interruptor de parada temporal
❹ Marco de transporte
❺ Prensatelas intermedio
❻ Pedestal del hilo
❼ Panel de operación (IP-420)
❽ Interruptor de la corriente eléctrica
(también se utiliza como interruptor de parada de emergencia)
❾ Caja de control
❿ Pedal
⓫ Pedal manual (Excluyendo tipo pneumático)

Regulador de aire
(solamente para tipo neumático)



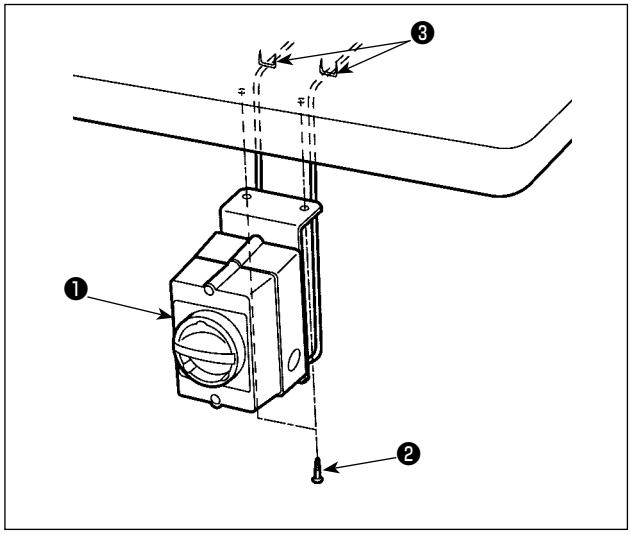
3. INSTALACION

3-1. Modo de instalar la caja eléctrica



Instale la caja eléctrica debajo de la mesa en el lugar que se ilustra usando el perno de cabeza redondo ❶ , la arandela plana ❷ , la arandela elástica ❸ y la tuerca ❹ suministradas con la máquina de coser, y usando un perno de cabeza hexagonal con indentación en la cabeza ❺ , la arandela elástica ❻ y la arandela plana ❼ que se suministran con la máquina.

3-2. Instalación y conexión del interruptor de corriente eléctrica



1) Instalación del interruptor de la corriente eléctrica

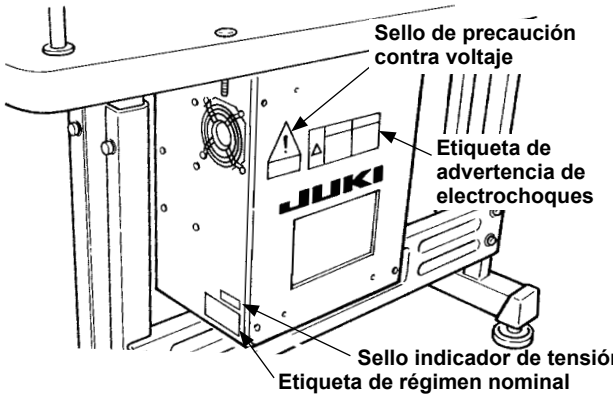
Fije el interruptor ❶ de la corriente eléctrica debajo de la mesa de la máquina de coser con los tornillos de madera ❷ . Fije el cable con las grapas ❸ suministradas con la máquina de coser como accesorios en conformidad con las formas de uso.

Referencia

Se han suministrado como accesorios cinco grapas ❸ incluyendo la grapa para fijar el cable del panel de operación.

2) Especificaciones de la tensión

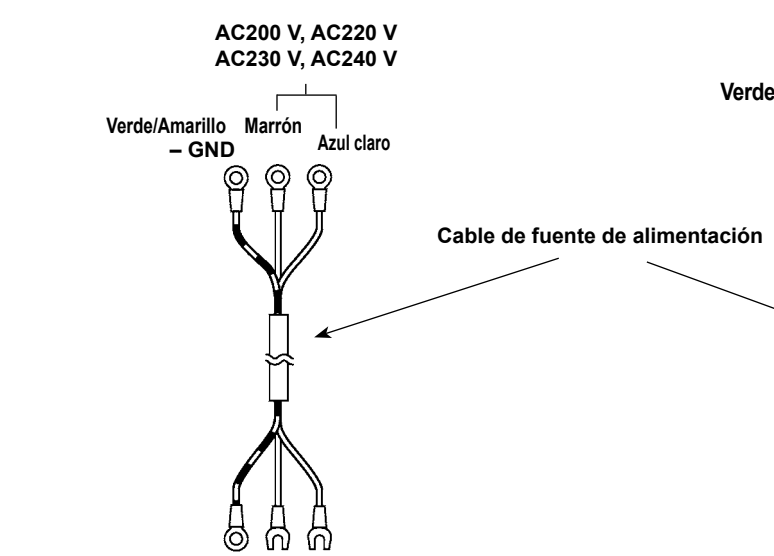
El voltaje predeterminado en fábrica se indica en la plata de indicación de voltaje. Conecte el cable en conformidad con las especificaciones.

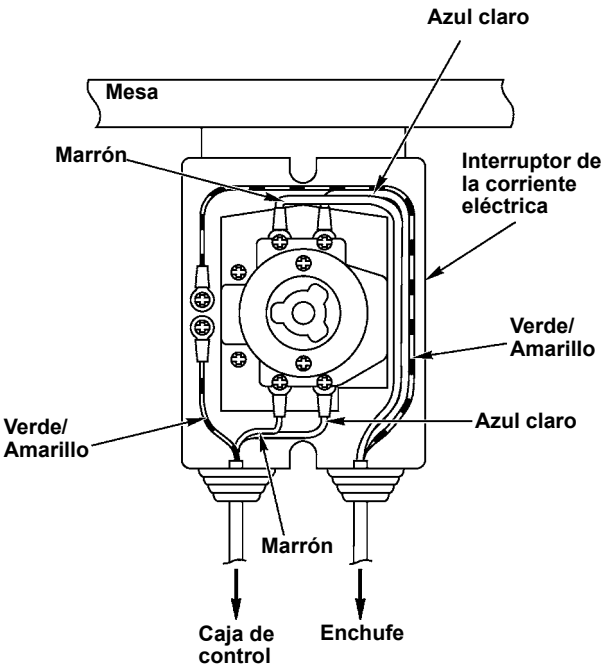

Sello de precaución contra voltaje
Etiqueta de advertencia de electrochoques
JUKI
Sello indicador de tensión (para tipo trifásico solamente)
Etiqueta de régimen nominal

Precaución

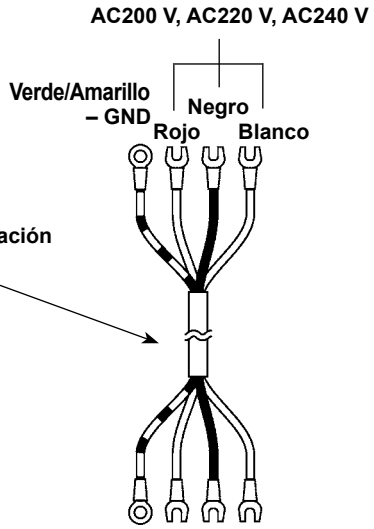
1. Nunca trabaje con tensión y fase erróneas.
2. Cuando cambie la tensión, consulte el Ìtem “III-1-11. Cambio de procedimiento de 100←→200 V” p.121.

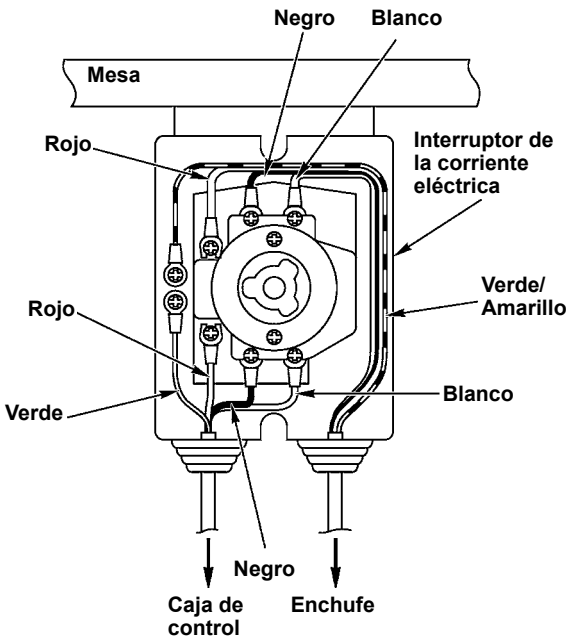
- **Modo de conectar las tensiones monofásicas de 200V, 220V, 230 y 240V**





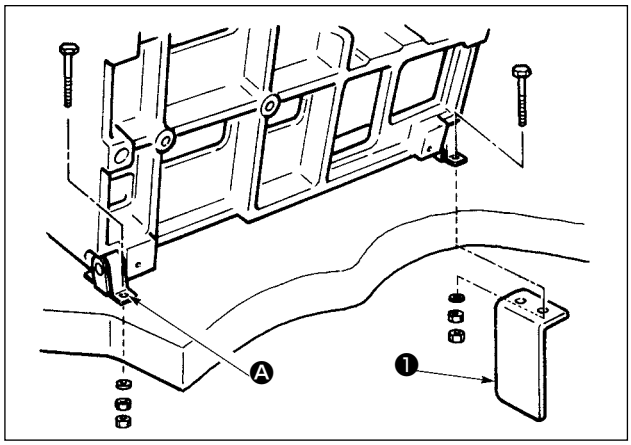
- **Connecting three phase 200V, 220V and 240V**





3-3. Instalación del cabezal de la máquina de coser

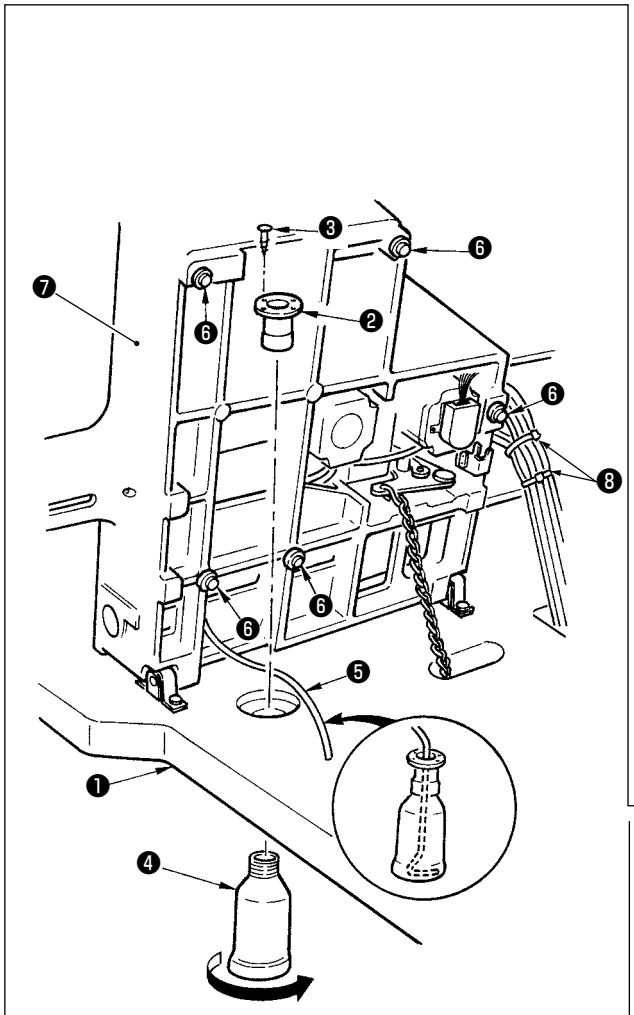
AVISO :
Para prevenir posibles accidentes causados por la caída de la máquina de coser, el trabajo lo deben realizar dos personas o más cuando se cambia de lugar la máquina de coser.



1) Acople los agujeros de las bisagras Ⓐ a los agujeros de la mesa y haga la fijación como se muestra en la figura.

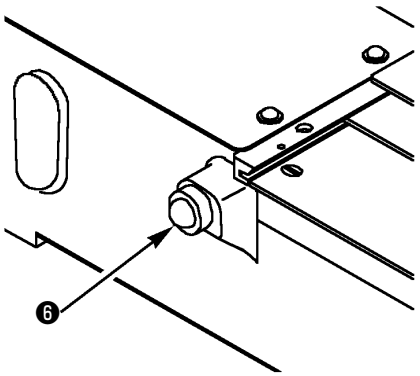
Referencia
En el caso de tipo neumático, fije también la placa ❶ de instalación de la válvula de solenoide.

3-4. Modo de instalar el receptor de drenaje y la goma de suporte del cabezal

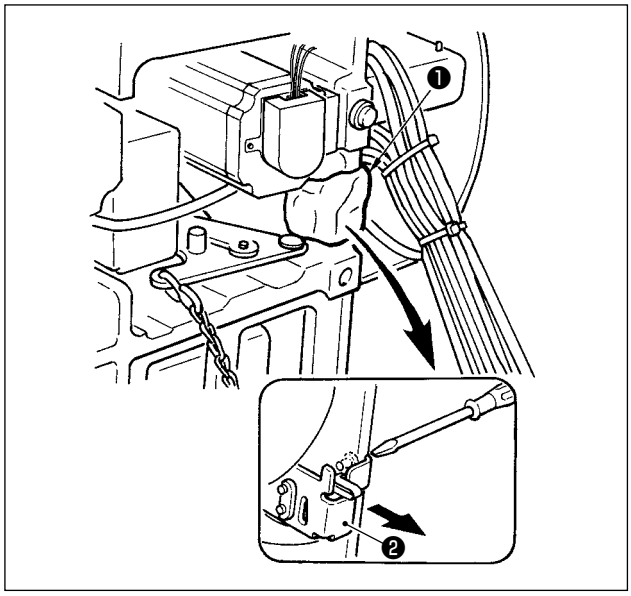


1) Fije el receptor de drenaje ❷ al agujero de instalación de la mesa ❶ con los dos tornillos ❸ .
2) Sujete a tornillo el recipiente de drenaje ❹ para drenar el depósito ❷ .
3) Inserte el tubo ❺ del de drenaje de la máquina de coser en el recipiente ❹ de drenaje.
4) Inserte las gomas de soporte ❻ en la base ❼ de la máquina.
5) Ate los cable con bandas sujetadoras ❽ como se muestra en la figura. (Excluyendo el tubo del aire)

Precaución
1. Inserte el tubo de drenaje ❺ todo lo que pueda entrar de modo que no se salga del recipiente ❹ de drenaje cuando se inclina el cabezal de la máquina de coser.
2. Quite la tapa que sujeta el tubo ❺ .



3-5. Interruptor de seguridad



Quite la cinta ❶ sujetador de la selección de la palanca del interruptor ❷ de seguridad.

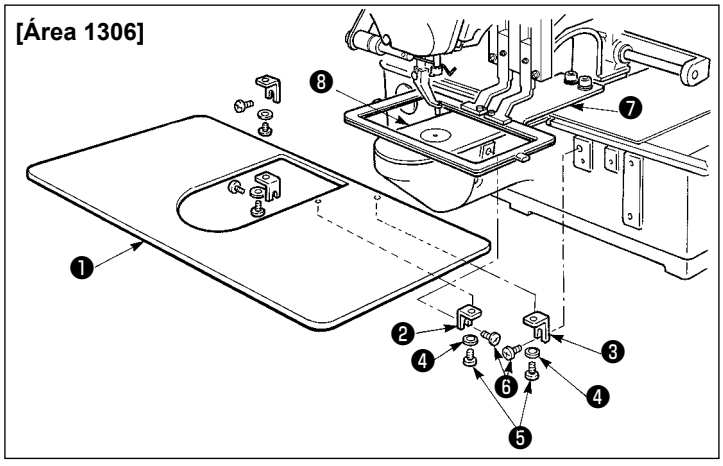
1. Cuando use el interruptor de seguridad sin quitar la cinta ❶ , sepa que esto es muy peligroso dado que la máquina de coser funciona aún cuando está inclinada.

2. En caso de que ocurra algún error 302 durante el cosido después de instalada la máquina de coser, afloje el tornillo de ajuste con un destornillador del interruptor de seguridad ❷ , y accione hacia abajo el interruptor de la máquina de coser.

3-6. Para instalar la cubierta auxiliar de la placa de agujas

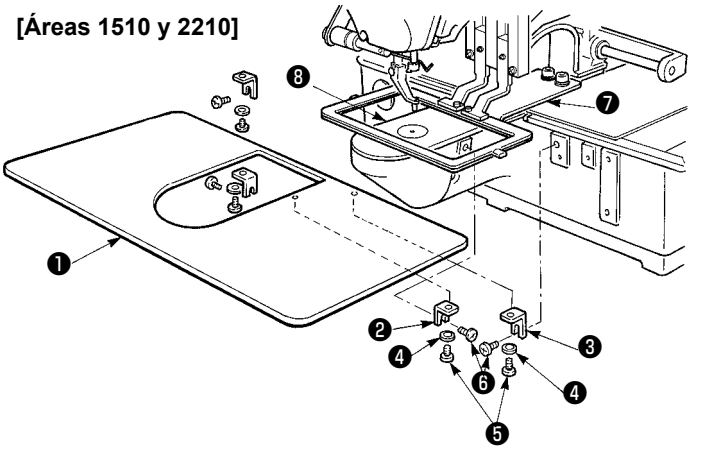
AVISO :
Cuando se agache al trabajar, tenga cuidado para no golpearse la cabeza u otras partes de su cuerpo contra la cubierta auxiliar de la placa de agujas.

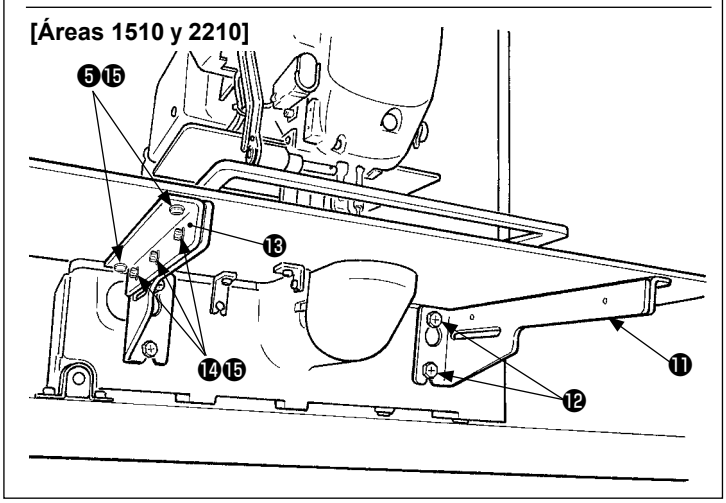
[Área 1306]



[Cuando se usa el área 1306]

1) Fije provisionalmente los soportes de la cubierta auxiliar del la placa de agujas A ❷ y B ❸ a la base de la máquina usando los tornillos de fijación (M5) ❻ .
2) Mueva la base de trasporte de tela a la parte posterior, y coloque la cubierta auxiliar de la placa de agujas ❶ desde entre la placa inferior ❼ y la placa de agujas ❽ . Ahora, ponga cuidado en no doblar la placa inferior ❼ .
3) Fije la cubierta ❶ auxiliar de la placa de agujas con los tornillos ❺ y las arandelas ❹ de la cubierta auxiliar de la placa de agujas.





[Cuando se utilice el área 1510 ó 2210]

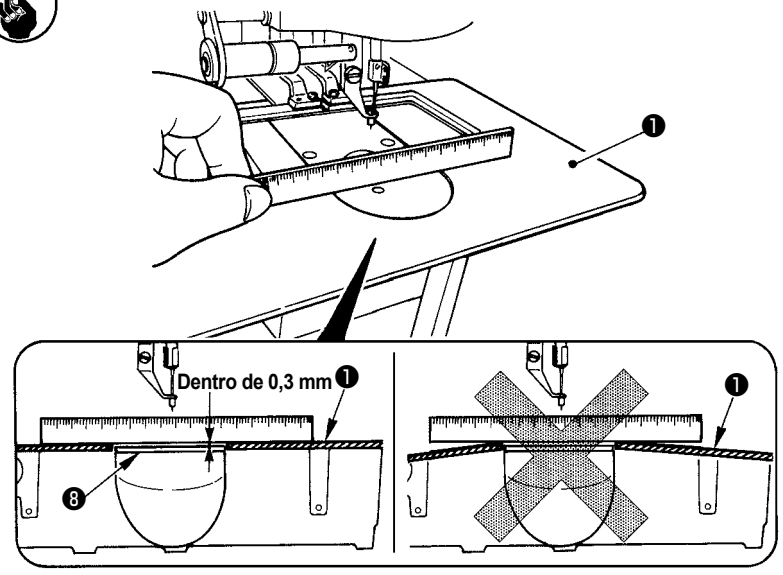
1) Fije provisionalmente los soportes de la cubierta auxiliar del la placa de agujas A ❷ y B ❸ a la base de la máquina usando los tornillos de fijación (M5) ❻ .

Referencia **Para los tornillos ❻ que sujetan el soporte A ❷ de la cubierta auxiliar de la placa de agujas, seleccione el tornillo que sea más cómodo para el su unos entre el enchufe hexagonal y el tornillo con estrías más y menos.**

2) Mueva la base de trasporte de tela a la parte posterior, y coloque la cubierta auxiliar de la placa de agujas ❶ desde entre la placa inferior ❼ y la placa de agujas ❽ . Ahora, ponga cuidado en no doblar la placa inferior ❼ .
3) Fije la cubierta auxiliar ❶ de la placa de agujas con el tornillo ❺ de la cubierta auxiliar de la placa de agujas y las tuercas (pequeñas) ❹ .
4) Fije temporalmente el soporte ⓫ de la cubierta auxiliar de la placa de agujas a la mesa de la máquina de coser con los tornillos (M6) ⓬ .
5) Fije temporalmente la base ⓭ de la cubierta auxiliar de la placa de agujas al soporte ⓫ de la cubierta auxiliar de la placa de agujas con el tornillo ⓮ y la tuerca (grande) ⓯ .
6) Fije la cubierta ❶ auxiliar de la placa de agujas con el tornillo ❺ de la cubierta auxiliar de la placa de agujas y la tuerca (grande) ⓯ .

Referencia **Configuraciones del lado derecho y del lado izquierdo el soporte ⓫ de la cubierta auxiliar de la placa de agujas son diferentes. Por lo tanto, ponga cuidado.**

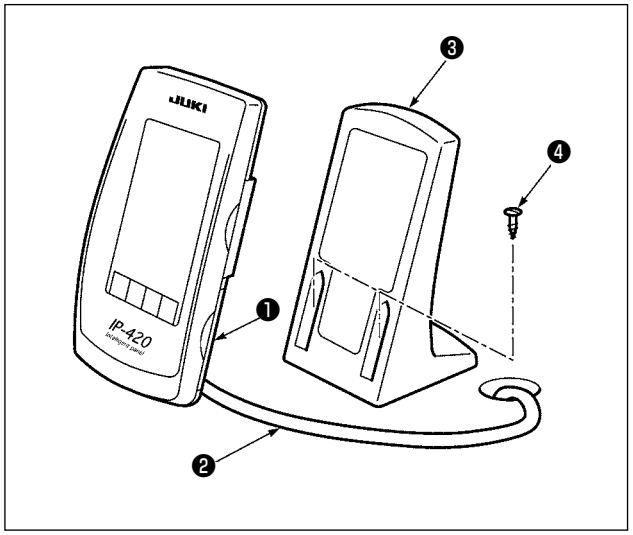
Precaución



1. **Ponga cuidado para no equivocar la dirección del soporte de la cubierta auxiliar de la placa de agujas.**
2. **Fije la cubierta auxiliar de la placa de agujas ❶ de modo que quede más alta que la placa de agujas ❽ (dentro de 0,3 mm). Cuando está más bajo que la placa de agujas ❽ , se romperá la aguja o semejante debido a un trasporte defectuoso.**
3. **Confirme, mediante una regla o similar, que la cubierta auxiliar de la placa de agujas está instalada horizontalmente. De lo contrario, la cubierta auxiliar ❶ de la placa de agujas y la placa inferior ❼ entran parcialmente en contacto mutuamente, lo que causará un desgaste anormal.**

3-7. Instalación del panel

1) Instalación del IP-420

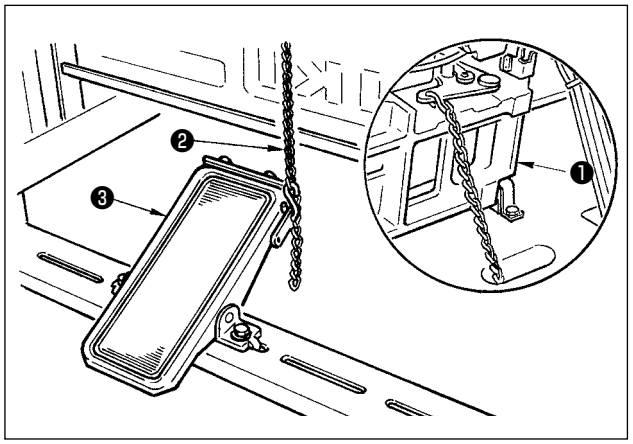


1) Abra la cubierta ❶ y retire el cable ❷ . Luego, conéctelo nuevamente al panel sobre la superficie superior de la mesa después de pasarlo a través del agujero de la mesa.
2) Fije la placa ❸ de instalación del panel de operación a un lugar opcional en la mesa usando dos tornillos de madera ❹ .

Precaución

Instale el panel en la posición donde ni la cubierta móvil X ni el sujetador del cabezal interfieran con él porque de lo contrario se podría romper el panel.

3-8. Modo de instalar la caja de operación (Solamente el tipo S)

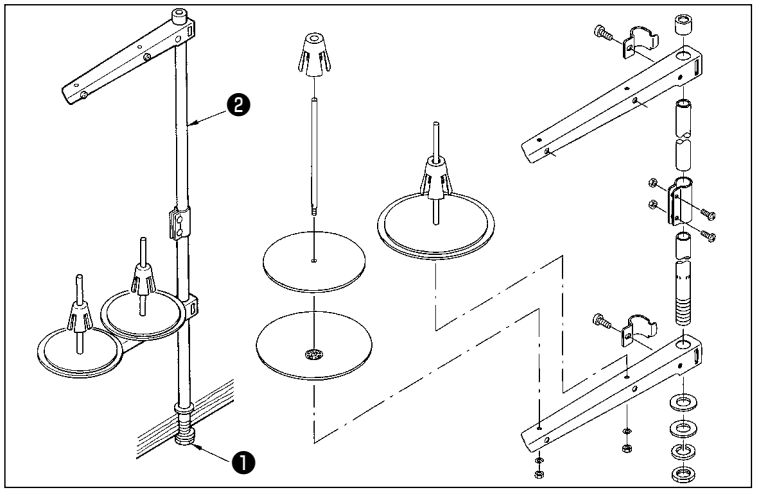


Conecte la máquina de coser ❶ y el pedal manual ❸ con la cadena ❷ .

Precaución

Cuando incline la máquina de coser, cerciórese de inclinarla después de desmontar la cadena ❷ del pedal manual ❸ .

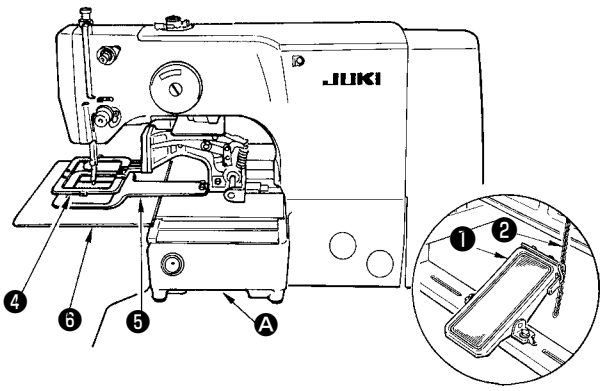
3-9. Modo de instalar el pedestal del hilo

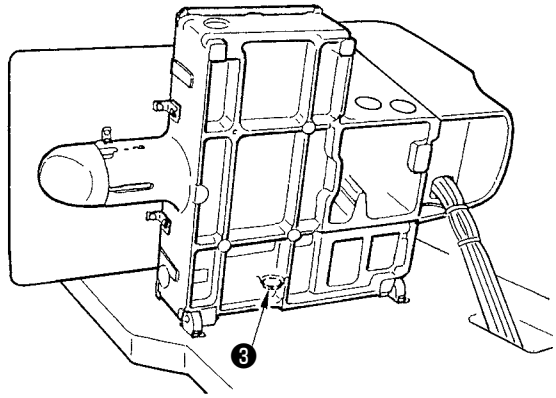


1) Ensamble el pedestal del hilo, y métalo en el agujero en la esquina tope de la izquierda de la mesa de la máquina de coser.
2) Apriete las tuercas ❶ para fijar el pedestal del hilo.
3) Cuando es posible el tendido de alambres en el techo, pase el cable de la corriente eléctrica por la varilla ❷ donde descansa el carrete.

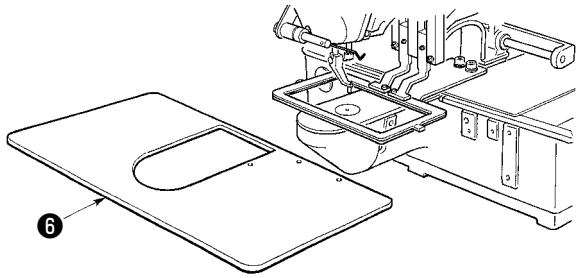
3-10. Modo de elevar el cabezal de la máquina

AVISO :
Al inclinar o levantar la máquina de coser, tenga cuidado para evitar que sus dedos queden atrapados entre la máquina de coser y la mesa. Además, asegúrese de desconectar la corriente eléctrica antes de inclinar/levantar la máquina de coser para evitar accidentes causados por su arranque imprevisto.





[Área 2210]



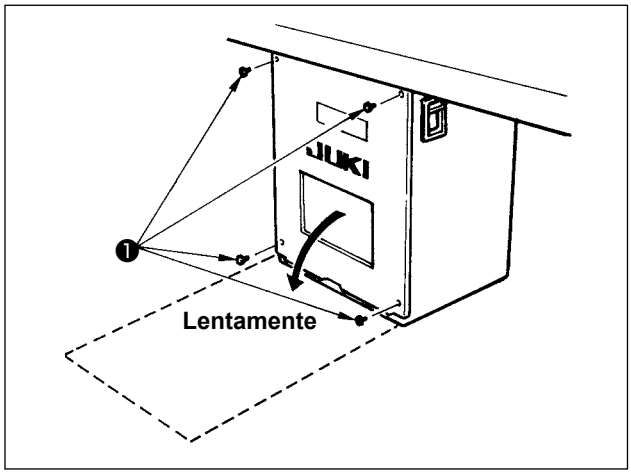
[Cuando se utilice el área 1306 ó 1510]
Para levantar la máquina de coser, levántela con cuidado hasta que la goma de apoyo ❸ de la base entre en contacto con la mesa mientras que sostiene con la mano la sección Ⓐ en la que ha de insertarse la base de la máquina de coser. Para el tipo S, desmonte la cadena ❷ del pedal manual ❶ , y ejecute el trabajo.

1. Eleve el cabezal de la máquina en un lugar nivelado para evitar que la máquina se caiga.
2. Cuando levante el cabezal de la máquina de coser, mueva de antemano el marco de trasporte ❹ hacia el lado derecho todo lo que pueda ir, y fíjelo con cinta de fijar o algo semejante. Cuando el cabezal de la máquina está elevado en un estado que se mueve o que no está suficientemente fijado se producirá rotura de la cubierta móvil-X o del rail móvil-X. Además, el marco de trasporte ❹ que está inclinado hacia el lado izquierdo por su propio peso interfiere con el prensatela intermedio o semejante y se producirá rotura de los componentes.

[Cuando se usa el área 2210]
1) Desmonte de la máquina de coser la placa de agujas auxiliar ❻ .
2) Sostenga con la mano la sección de inserción Ⓐ de la base de la máquina de coser, y levántela con cuidado hasta que la goma ❸ de soporte de la base haga contacto con la mesa.
3) Después de volver a colocar la máquina de coser en su posición original, consulte la sección **"I-3-6. Para instalar la cubierta auxiliar de la placa de agujas" p.6**, e instale la cubierta auxiliar de la placa de agujas.

1. Eleve el cabezal de la máquina en un lugar nivelado para evitar que la máquina se caiga.
2. Cuando levante la máquina de coser sin desmontar la cubierta ❻ , auxiliar de la placa de agujas, la cubierta auxiliar de la placa de agujas interfiere con la mesa, y es posible que se doble o se rompa la cubierta auxiliar de la placa de agujas, y que se incline la máquina de coser, etc.
3. Cuando levante el cabezal de la máquina de coser, mueva de antemano el marco de trasporte ❹ hacia el lado derecho todo lo que pueda ir, y fíjelo con cinta de fijar o algo semejante. Cuando el cabezal de la máquina está elevado en un estado que se mueve o que no está suficientemente fijado se producirá rotura de la cubierta móvil-X o del rail móvil-X. Además, el marco de trasporte ❹ que está inclinado hacia el lado izquierdo por su propio peso interfiere con el prensatela intermedio o semejante y se producirá rotura de los componentes.

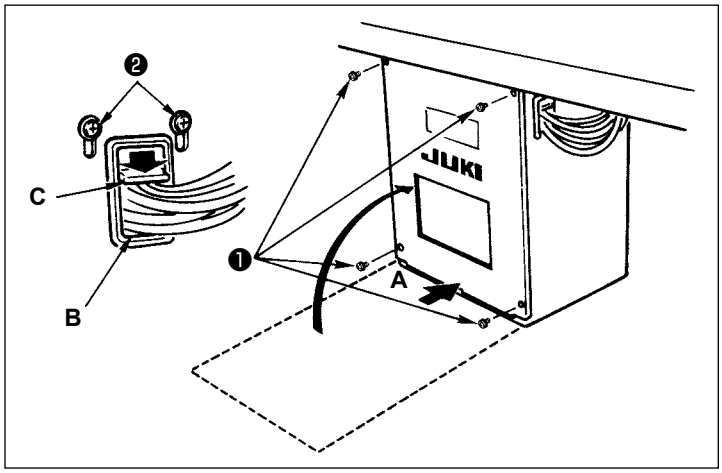
3-11. Cómo conectar los cables



[Modo de abrir la caja de control]

Saque los cuatro tornillos ❶ que sujetan la cubierta posterior de la caja eléctrica. Cuando abra la cubierta posterior, presiónela con sus manos, ábrala despacio hasta aproximadamente 90° hasta que se pare como se ilustra en la figura.

Cerciórese de sujetar con su mano la cubierta posterior para que no caiga dicha cubierta posterior. Además, no aplique fuerza sobre la cubierta posterior abierta.

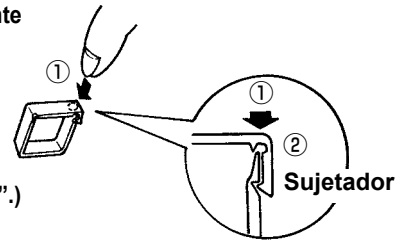


[Modo de cerrar la caja de control]

1) Tenga cuidado para que el cable pase entre la cubierta posterior y el cuerpo principal de la caja eléctrica, cierre la cubierta posterior a la vez que presiona la sección **A** en el lado inferior de la cubierta posterior, y apriete los cuatro tornillos ❶ .
2) Baje el cable ubicado en el lado de la caja de control y el cable de la placa **C** de presión empújelo al agujero **B**, presione el cable y apriete el tornillo ❷.

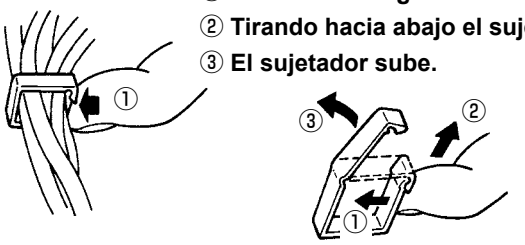
Modo de asegurar el sujetador de cable

① **Presione ligeramente la esquina del sujetador. (Cuando cierra el sujetador de cable hace un ruido "clic".)**



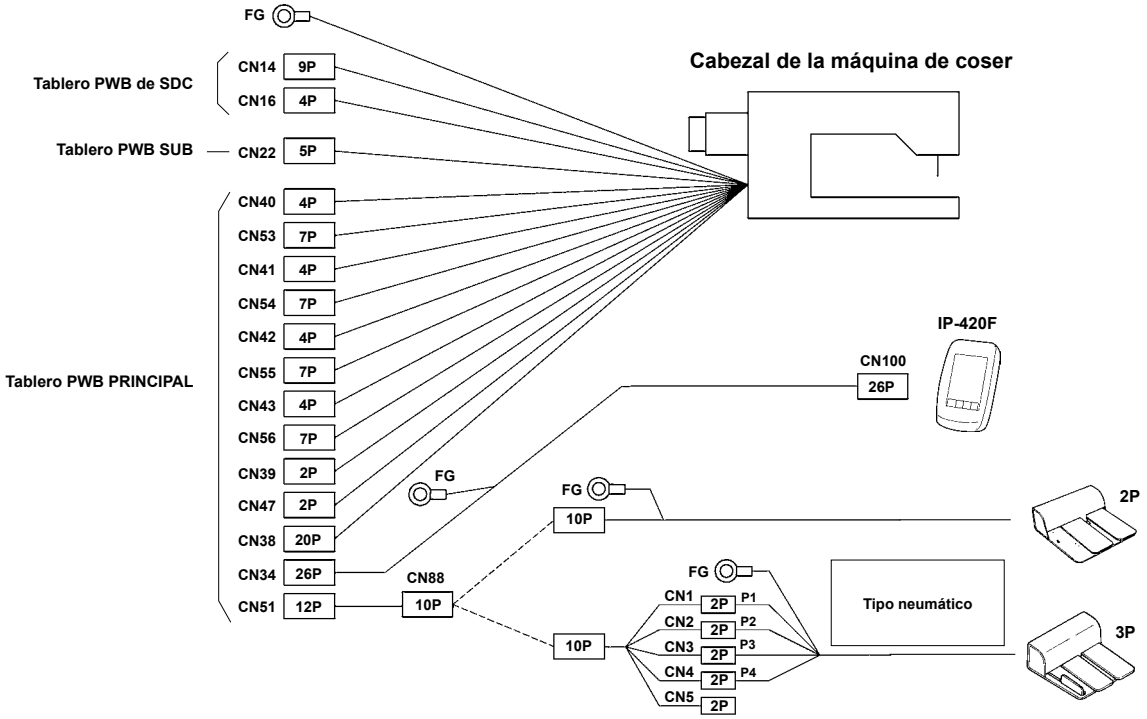
Modo de quitar el sujetador de cable

① **Presionando ligeramente**
② **Tirando hacia abajo el sujetador.**
③ **El sujetador sube.**

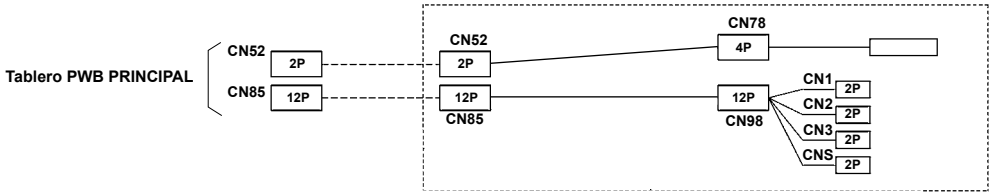


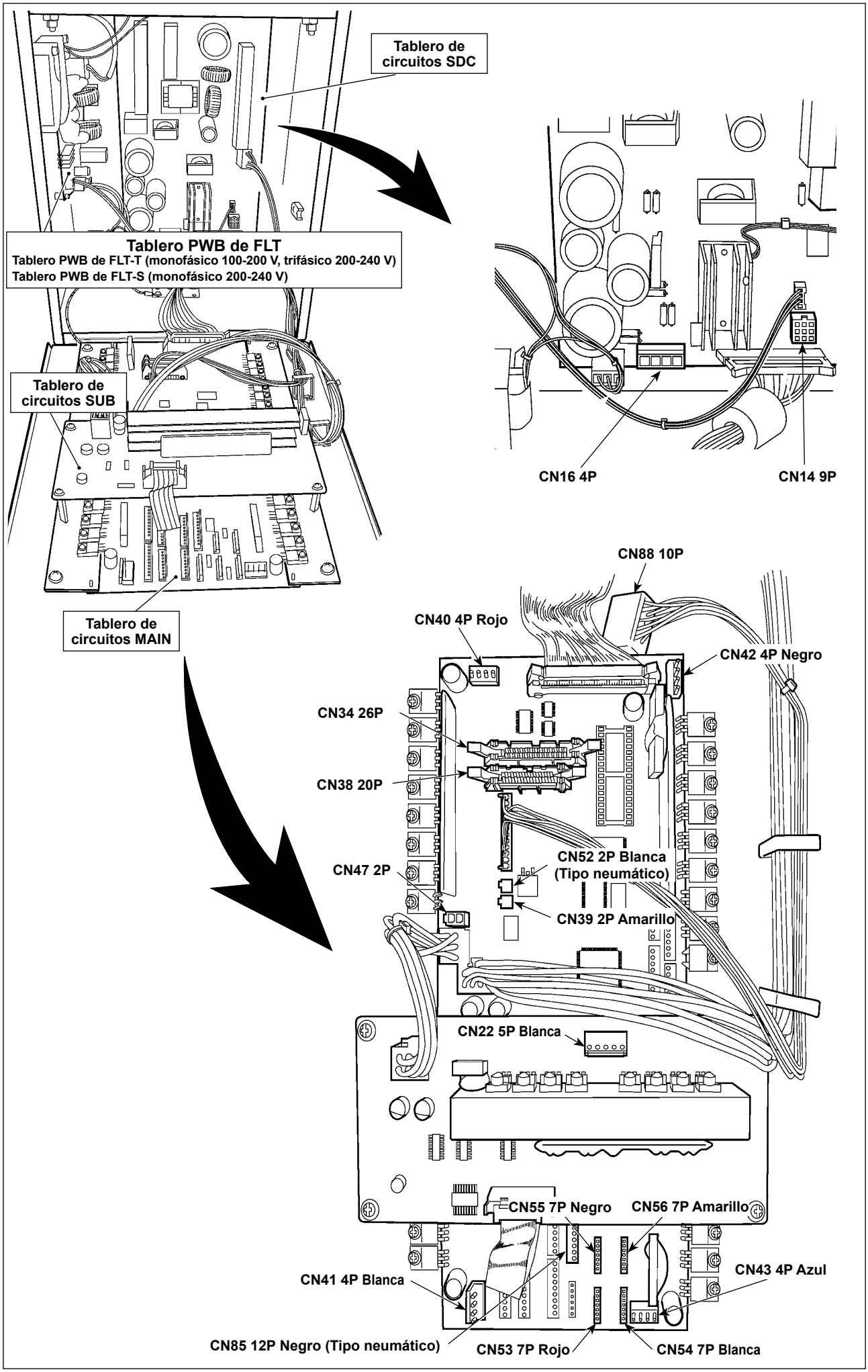
Cuando fije el cable con el sujetador de cable, ponga cuidado en la ruta o semejante de modo que no se aplique estrés al cable.

[Diagrama del alambrado del tablero de circuito]

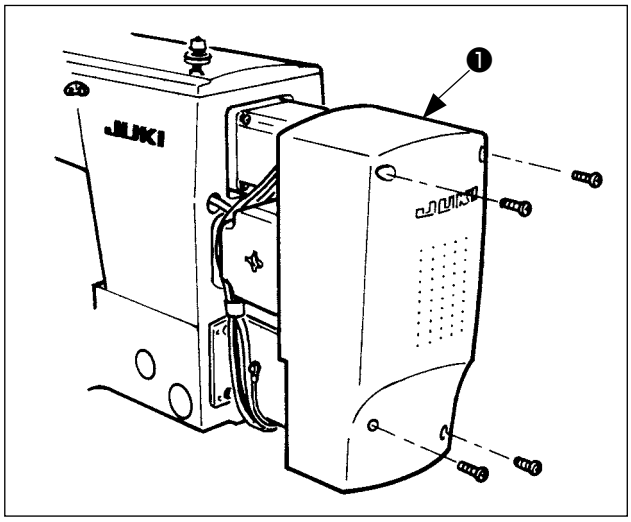


Tipo neumático



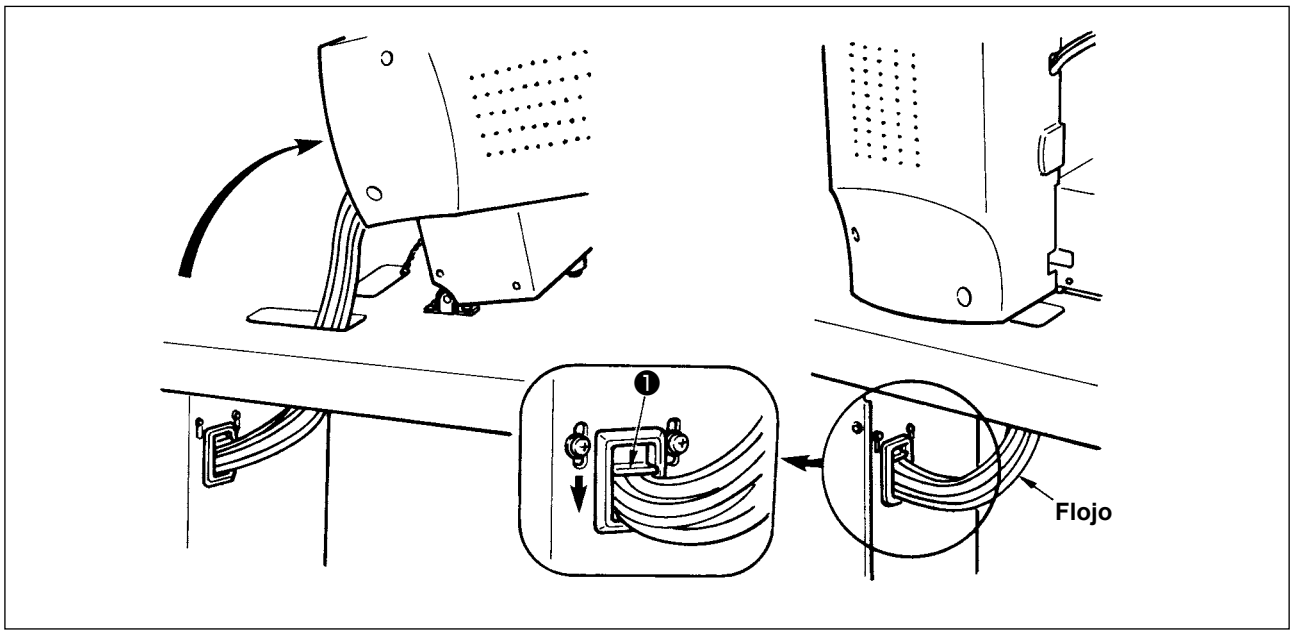

Tablero de circuitos SDC
Tablero PWB de FLT
Tablero PWB de FLT-T (monofásico 100-200 V, trifásico 200-240 V)
Tablero PWB de FLT-S (monofásico 200-240 V)
Tablero de circuitos SUB
Tablero de circuitos MAIN
CN16 4P
CN14 9P
CN88 10P
CN40 4P Rojo
CN42 4P Negro
CN34 26P
CN38 20P
CN47 2P
CN52 2P Blanca (Tipo neumático)
CN39 2P Amarillo
CN22 5P Blanca
CN55 7P Negro
CN56 7P Amarillo
CN41 4P Blanca
CN43 4P Azul
CN85 12P Negro (Tipo neumático)
CN53 7P Rojo
CN54 7P Blanca

3-12. Modo de instalar la cubierta del motor

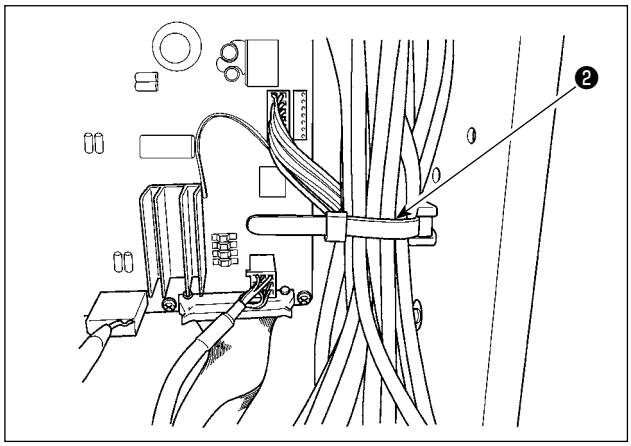


Instale la cubierta ❶ del motor en la unidad principal de la máquina de coser con los tornillos suministrados con la máquina como accesorios.

3-13. Modo de manipular los cables



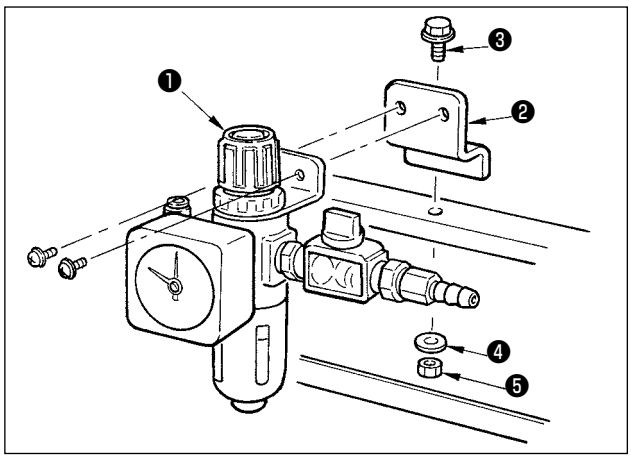
1) Fije los cables con la placa ❶ de fijación de cables en el estado en que los cables estén flojos hasta el punto que no se aplique excesiva fuerza a los cables aún cuando esté inclinado el cabezal de la máquina de coser como se muestra en la figura.



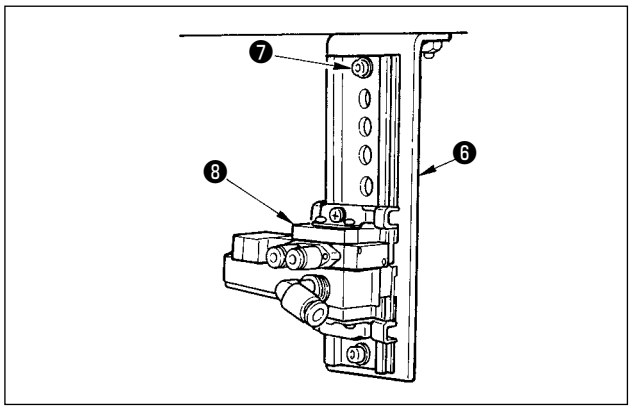
2) Fije el cable que se colocará en la CAJA DE ALIMENTACIÓN con una abrazadera para cable interno ❷ .

3-14. Para conectar los componentes neumáticos (Solamente tipo pneumático)

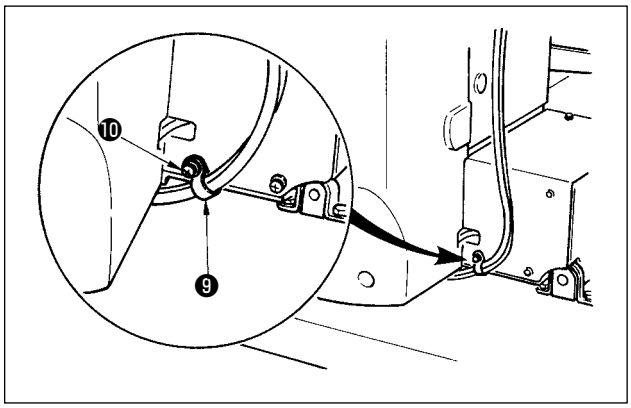
[Conexión común a todas las áreas]
Cuando se utilice el modelo tipo neumático, conecte los componentes neumáticos tal como se describe a continuación.



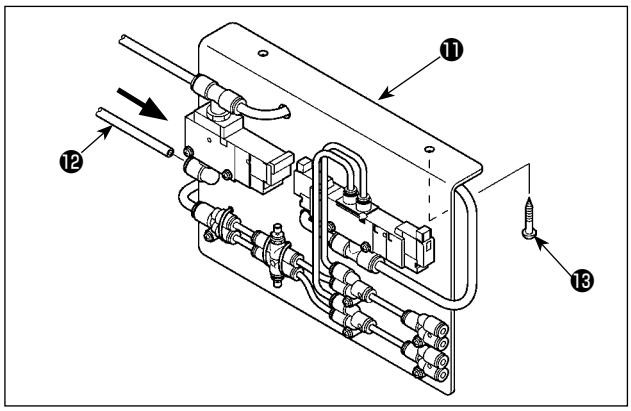
1) Instale el regulador ❶ en la placa de instalación ❷ , e instálelo en el estante con el tornillo ❸ , la arandela ❹ y la tuerca ❺ .
2) 2) Conecte el cable que viene desde el regulador con el CN78 (cable del relé del aire). (Consulte el **"I-3-11. Cómo conectar los cables [Diagrama del alambrado del tablero de circuito]" p.11**.)



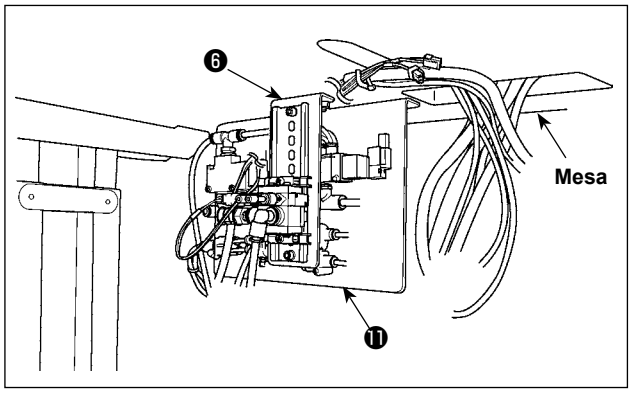
3) Instale el cjto. de válvula de solenoide ❽ en la placa de instalación ❻ de la válvula de solenoide en la dirección indicada en la figura, utilizando para ello el tornillo ❼ que se suministra como accesorio.



4) Fije el tubo del aire con el sujetador de cable ❾ que se suministra con la máquina de coser como accesorio. (Para los tornillos, use los tornillo ❿ para sujetar la cubierta del motor.)

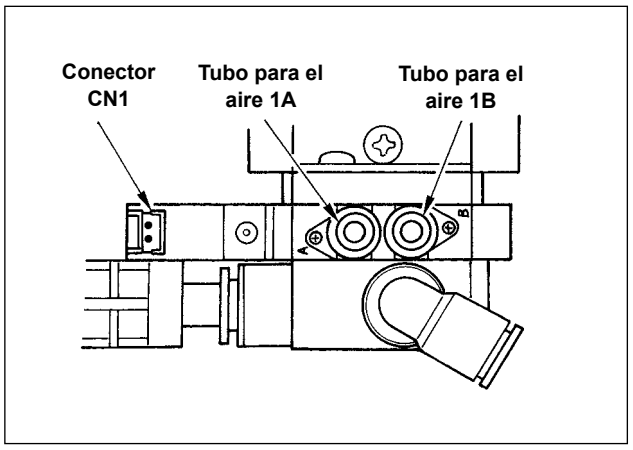


5) Instale sobre la mesa el cjto. A ⓫ de la placa de instalación de la válvula de solenoide con los dos tornillos de fijación ⓭ .
Conecte el cjto. A ⓫ de la placa de instalación de la válvula de solenoide y el regulador ❶ con el tubo de aire largo ⓬ , que se suministra con la máquina como accesorio.

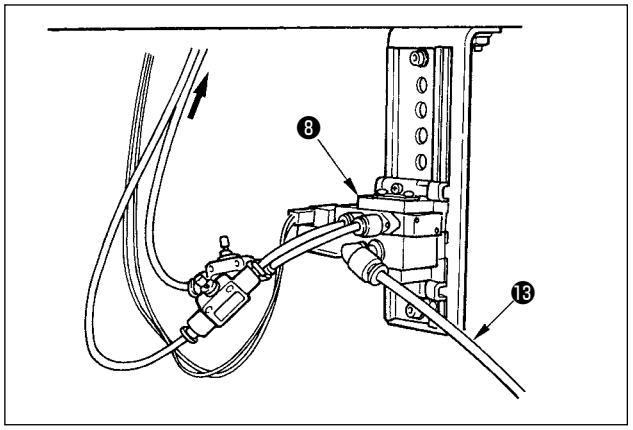


Instale los componentes pertinentes haciendo referencia a las ilustraciones.

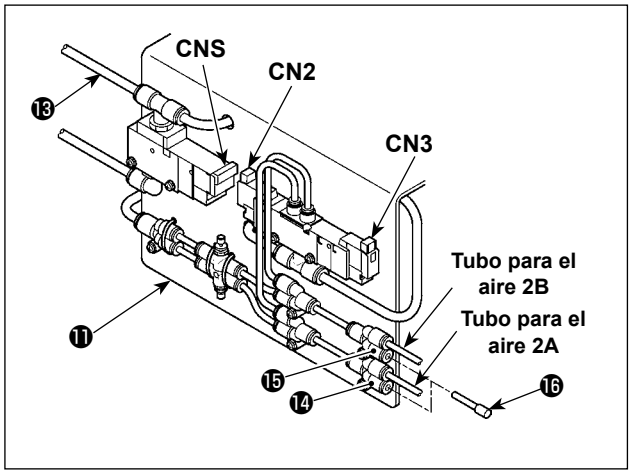
[Cuando se use el área 1306]
Cuando se utilice el área 1306, conecte los componentes neumáticos después de haber ejecutado la **[Conexión común a todas las áreas]**.



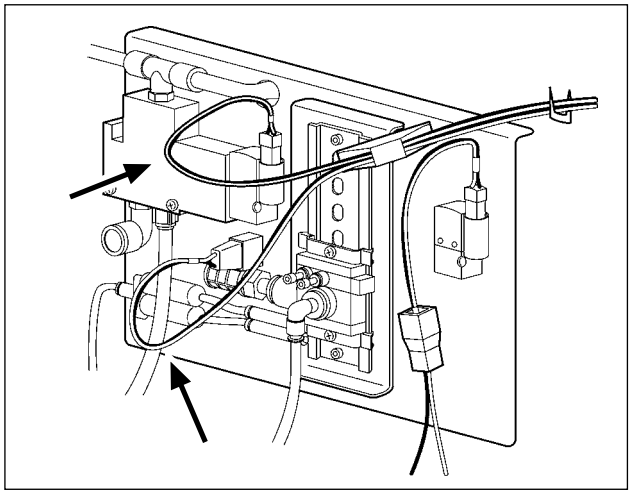
6) Instale los tubos para el aire que vienen desde el cabezal de la máquina y los cables que vienen desde la caja de control en la posición que se muestra en la figura. Ahora, ponga cuidado en el número y letra alfabética de los tubos para el aire y los cables. (Ajuste el alfabeto de los tubos para el aire y los cables. (Ajuste el alfabeto de los tubos para el aire y el alfabeto de la válvula de solenoide . Además, ajuste las cifras a las cifras de la etiqueta del conector.)



7) Conecte el tubo de aire ⓭ del cjto. A ⓫ de la placa de instalación de la válvula de solenoide al cjto. de válvula de solenoide ❽ .

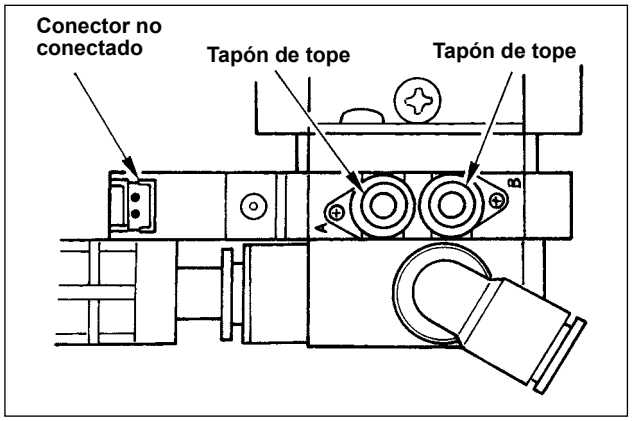


8) Instale los tubos de aire provenientes del cabezal de la máquina a la junta del cjto. A ⓫ de la placa de instalación de la válvula de solenoide, tal como se muestra en la figura. Instale en ⓮ y ⓯ los dos tapones de tope ⓰ , que se suministran como accesorios.
Conecte a la válvula de solenoide los cables (CN2, CN3, CNS) provenientes de la caja de control.

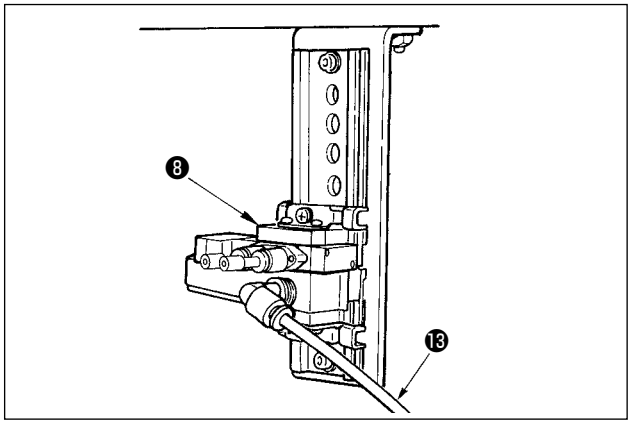


Si algún cable está suelto, fije el cable sobre la mesa utilizando la grapadora que se suministra con la unidad.
En este punto, asegúrese de que el cable tenga suficiente holgura (tolerancia) para evitar que se aplique una carga excesiva a su conector.

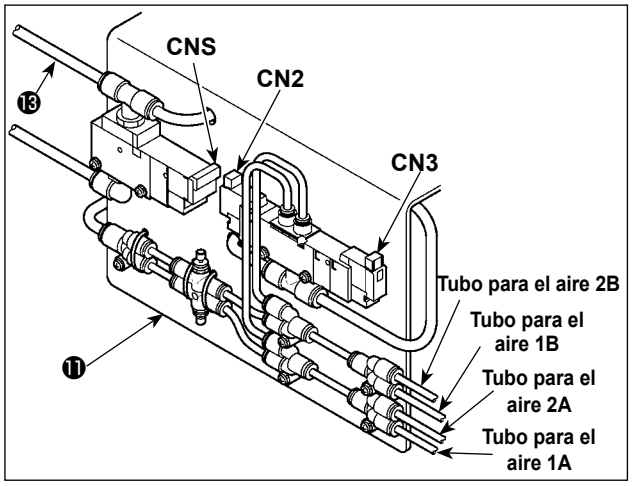
[Cuando se utilice el área 1510 ó 2210]
Cuando se utilice el área 1510 ó 2210, conecte los componentes neumáticos después de haber ejecutado la **[Conexión común a todas las áreas]**.



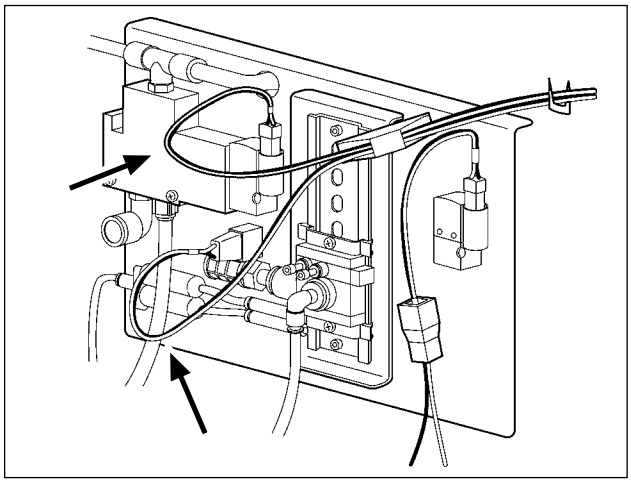
6) Instale en el cjto. de válvula de solenoide ❽ los tapones de tope, que se suministran con la máquina como accesorios.



7) Conecte el tubo de aire ⓭ del cjto. A ⓫ de la placa de instalación de la válvula de solenoide al cjto. de válvula de solenoide ❽ .



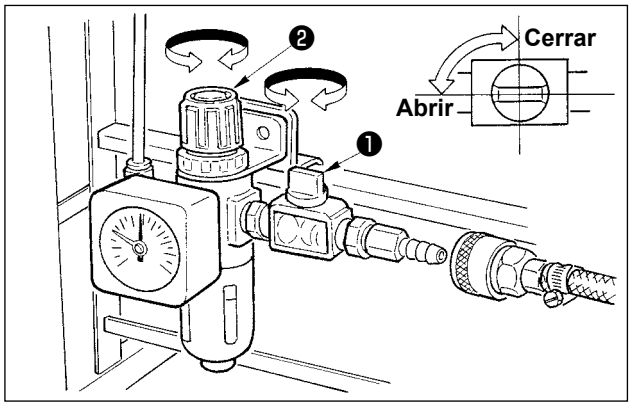
8) Instale los tubos de aire provenientes del cabezal de la máquina a la junta del cjto. A ⓫ de la placa de instalación de la válvula de solenoide, tal como se muestra en la figura. Conecte a la válvula de solenoide los cables (CN2, CN3, CNS) provenientes de la caja de control.



Cuando el cable haga comba, fíjelo a la mesa usando el sujetador que se provee con los accesorios de la máquina de coser.
En este punto, asegúrese de que el cable tenga suficiente holgura (tolerancia) para evitar que se aplique una carga excesiva a su conector.

Cuando utilice como prensatelas separados derecho/izquierdo el área 1510, 2206 ó 2210 del tipo prensatelas sólido, ejecute la conexión indicada en [En caso de que se use el área 1306]. El bastidor de transporte tipo separado se fabrica según pedido especial.

3-15. Modo de instalar la manguera de aire (Solamente tipo pneumático)



1) Modo de conectar la manguera de aire
Conecte la manguera del aire al regulador.
2) Ajuste de la presión del aire
Abra la espita del aire ❶ , accione hacia arriba y gire la perilla ❷ de ajuste de aire y regule el aire de modo que la presión del aire indique 0,35 a 0,4Mpa (Máx. 0,55Mpa) MPa. Luego baje la perilla y fíjela.
* Cierre la espita del aire ❶ para expulsar el aire.

3-16. Precauciones relacionadas con equipos de suministro de aire comprimido (fuente de suministro de aire)

En un porcentaje tan alto como el 90%, el “aire contaminado” es la causa principal de fallas en equipos neumáticos (cilindros de aire, válvulas de solenoide de aire).
El aire comprimido contiene muchas impurezas tales como humedad, polvo, aceite deteriorado y partículas carbónicas. Si dicho “aire contaminado” se usa sin tomar ninguna medida, puede causar problemas, cuyo resultado es menor productividad debido a fallas mecánicas y menor disponibilidad de los equipos.
Por lo tanto, asegúrese de instalar los equipos de suministro de aire estándar que se indican a continuación cuando se utilice la máquina provista de equipos neumáticos.

Equipos de suministro de aire que deberá preparar el usuario

Compresor de aire

Post-enfriador

Autodrenaje

Tanque de aire

Filtro de línea principal

Autodrenaje

Secador de aire

Calidad del suministro de aire

Cuando el aire de suministro contiene una cantidad considerable de humedad.

Medio ambiente

Cuando nuestra máquina se instala en un lugar en donde la temperatura varía considerablemente en la mañana y en la noche con respecto a aquella durante el día, o haya probabilidad de congelación.
En los casos arriba mencionados, asegúrese de instalar un secador de aire.

Separador de neblina

Cuando el aire de suministro contiene una cantidad considerable de carbón y polvo

(El carbón es la causa de la mayoría de los problemas en las válvulas de solenoide de aire.)
Asegúrese de instalar un separador de neblina.

Equipos estándar suministrados por JUKI

Regulador de filtro

Válvula de solenoide de aire

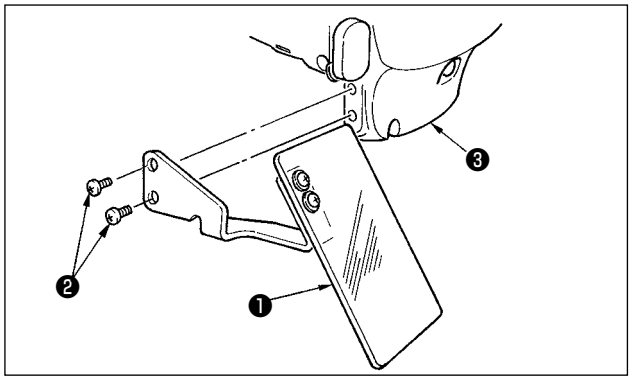
Cilindro de aire

Precauciones relacionadas con la tubería principal

- **Asegúrese de inclinar la tubería principal con un gradiente descendiente de 1 cm por cada 1 m en la dirección de flujo.**
- **Si la tubería principal se ramifica, el orificio de salida del aire comprimido debe proveerse en la parte superior de la tubería mediante un T para evitar que el drenaje asentado dentro de la tubería fluya hacia fuera.**
- **Deberán instalarse autodrenajes en todos los puntos bajos o extremos cerrados para evitar que el drenaje se asiente en dichos puntos.**

3-17. Modo de instalar la cubierta protectora de los ojos

AVISO :
Nunca omita colocar esta cubierta para proteger los ojos en caso de rotura de aguja.

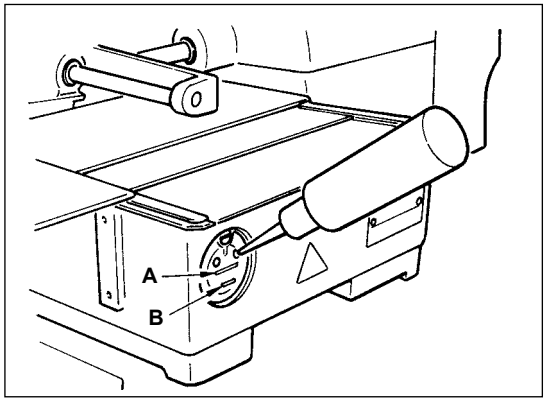


Use la cubierta protectora de los ojos ❶ después de colocarla con seguridad en la cubierta ❸ de la placa frontal con los tornillos ❷.

4. PREPARATIVOS DE LA MAQUINA DE COSER

4-1. Lubricación

AVISO :
Para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser, desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo.



Compruebe que el lugar entre la línea inferior **B** y la línea superior **A** está lleno de aceite. Cuando el aceite sea insuficiente, el relleno de aceite se hace usando la aceitera que se suministra con la máquina de coser como accesorio.

Referencia

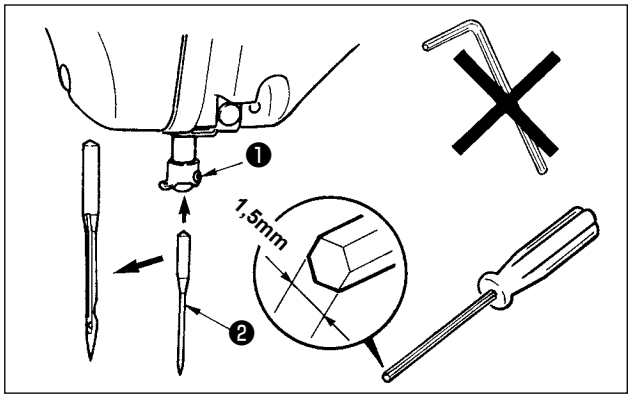
El tanque de aceite que está lleno de aceite es solamente para lubricar la porción de gancho. Es posible reducir la cantidad de aceite cuando se usa un número bajo de rotaciones y cuando la cantidad de aceite en la porción de gancho es excesiva. (Consulte el párrafo "III-1-9. Cantidad de aceite a suministrar al gancho" p.120.)

Precaución

1. **No lubrique lugares fuera del tanque de aceite y el gancho como se indica en la precaución 2. Se crearán problemas en los componentes.**
2. **Cuando se usa la máquina de coser por primera vez o después de un período largo que no se ha usado, úsela después de lubricarla con una cantidad pequeña de aceite en la porción del gancho. (Consulte el numeral "III-1-2. Modo de ajustar la relación de aguja a lanzadera" p.114)**

4-2. Modo de colocar la aguja

AVISO :
Para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser, desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo.



Afloje el tornillo ❶ y fije la aguja ❷ con la ranura larga mirando hacia usted. Seguidamente, inserte la aguja en el agujero en la barra de aguja, y apriete el tornillo ❶.

Precaución

Cuando apriete el tornillo ❶, cerciórese de usar el destornillador hexagonal (No. de Pieza: 40032763) que se suministra como accesorio.
No use llave hexagonal de configuración L. Se corre peligro de que se rompa el tornillo ❶.

4-3.Tamaño y calibre de aguja

Cuando se cambia el tamaño de la aguja, es necesario ajustar el gancho y reemplazar el calibre.

(1) Ajuste

En el estado de entrega estándar de la máquina, el gancho se ha ajustado en fábrica para la aguja DP x 5 #14 para el tipo S y la aguja DP x 17 #18 para el tipo H.

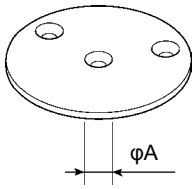
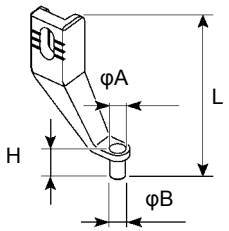
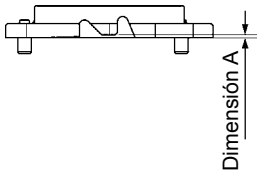
Cuando se cambia el grosor de la aguja, ejecute el ajuste indicado en **"III- 1-2. Modo de ajustar la relación de aguja a lanzadera", p. 114**.

Cuando se cambia la longitud de la aguja, ejecute el ajuste indicado en **"III-1-1. Modo de ajustar la altura de la barra de agujas", p. 114**.

Cuando el ajuste del gancho y del impulsor no corresponde al grosor de la aguja, ocurrirán problemas de cosido, tales como saltos de puntada y problemas similares o abrasión del filo de la hoja del gancho.

(2) Calibre

Cuando se cambia el tamaño de la aguja, reemplace el calibre con el calibre opcional de la tabla de correspondencia.

Aguja	Guía de agujero de aguja 		Prensatelas intermedio 		Prensatelas de gancho interior 	
Número (Espesor)	Pieza №	Diámetro de agujero de aguja (ØA)	Pieza №	Dimensiones (φA×φB×H×L)	Pieza №	Dimensión A
#09 a #11 (Tejido de punto)	B242621000C	φ1,6	B1601210D0E	φ1.6×φ2.6×5.7×37.0	14103253	0,8
#11 a #14	B242621000A	φ1,6	40023632 *1	φ2.2×φ3.6×5.7×38.5	14103352 *1	1,3
#14 a #18	B242621000B	φ2,0				
#18 a #21	B242621000D	φ2,4				
#21 a #25	B242621000F	φ3,0	B1601210D0BA o B1601210D0CA	φ2.7×φ4.1×5.7×38.5 φ3.5×φ5.5×5.7×38.5	14103659 o B1817210DAD	1,7 1,9

***1: La calidad del cosido puede mejorarse cambiando de un calibre a otro de acuerdo con las condiciones del cosido.**

Ejemplo 1: Si ocurren saltos de puntada con la aguja #14, cambie el prensatelas intermedio de 14103352 a 14103253.

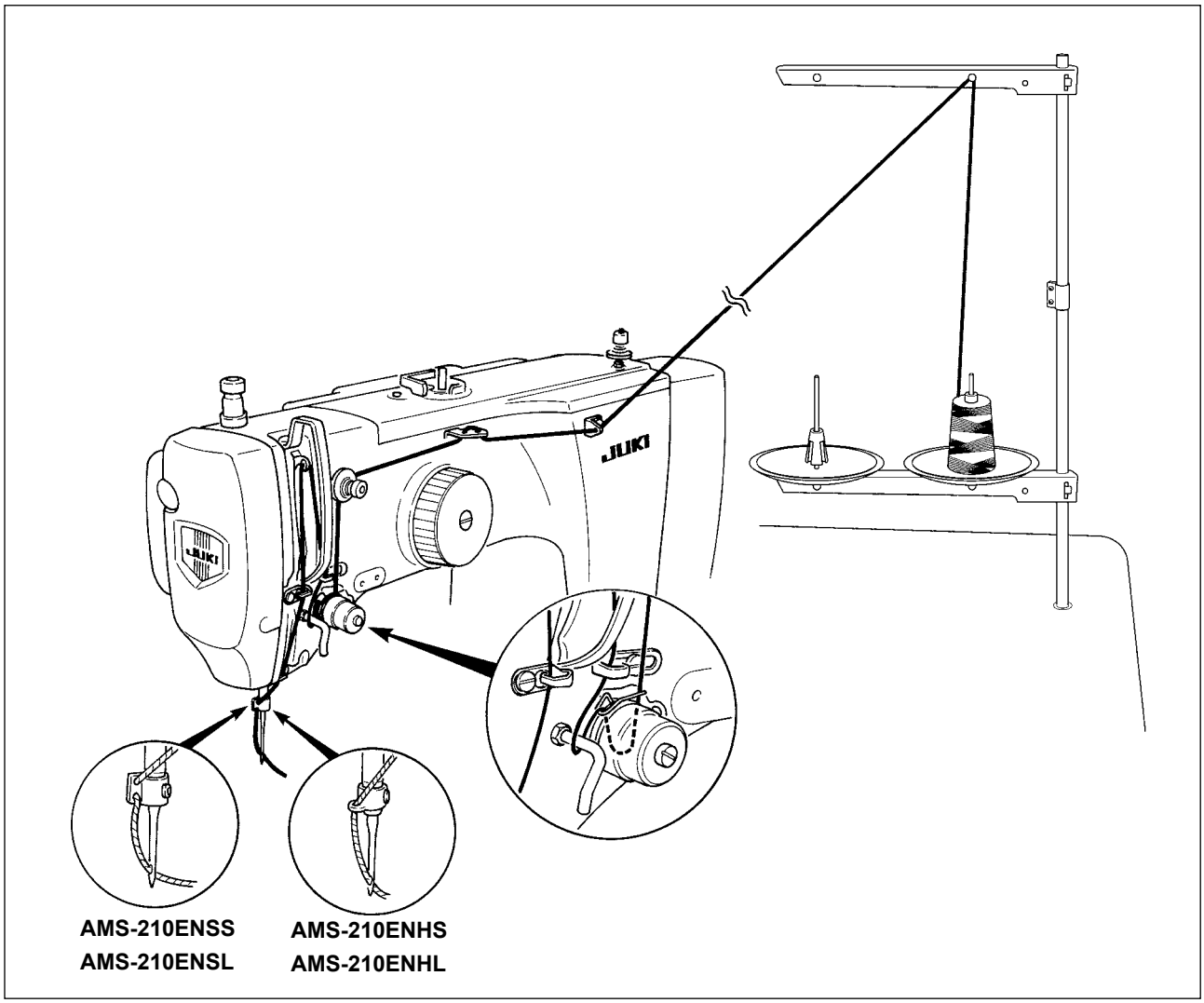
Ejemplo 2: Cuando las puntadas no se cosen debidamente apretadas con la aguja #19, cambie el prensatelas intermedio de 40023632 a B1601210D0BA.

1. **La tabla anterior describe los calibres opcionales típicos.**
   Para otros calibres especiales, consulte con nuestros distribuidores de ventas.
2. **Cuando se usa un calibre que no corresponda al grosor de la aguja, esto causará rotura de agujas, abrasión de componentes tales como el gancho interior y piezas similares, y problemas de cosido tal como saltos de puntadas y problemas similares.**

Ejemplo : Cuando se cosen zapatos de deporte con un prensatelas de gancho interior o guía de aguja de tamaño grande, el lazo del hilo de la aguja se vuelve inestable y esto causa el salto de puntadas o rotura del hilo.

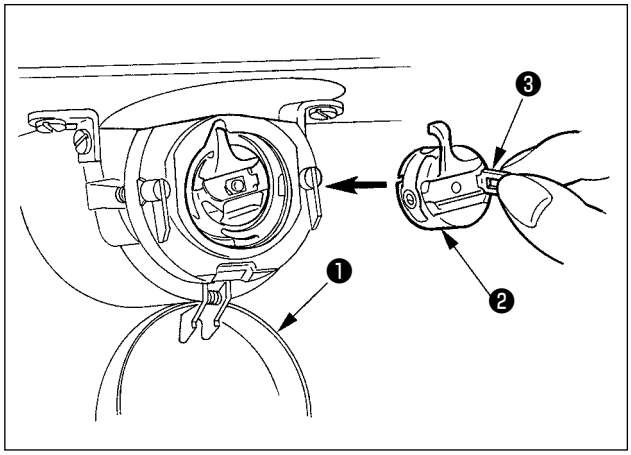
4-4. Modo de enhebrar el cabezal de la máquina de coser

AVISO :
Desconecte la corriente eléctrica antes de empezar el trabajo para evitar accidentes causados por el arranque brusco de la máquina de coser.



4-5. Modo de instalar y de extraer el portabobina

AVISO :
Para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser, desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo.
Además, asegúrese de cerrar la cubierta del gancho antes de rearrancar la máquina de coser para evitar lesiones personales o muerte.

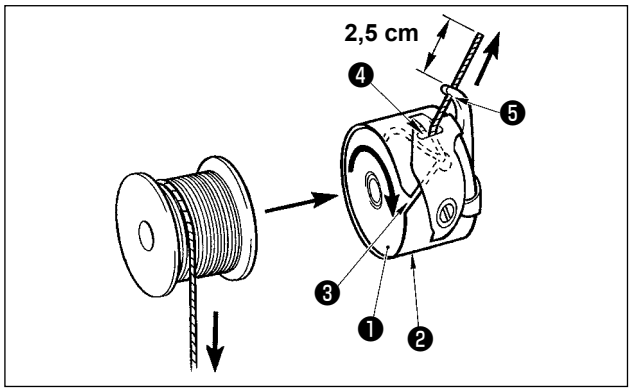


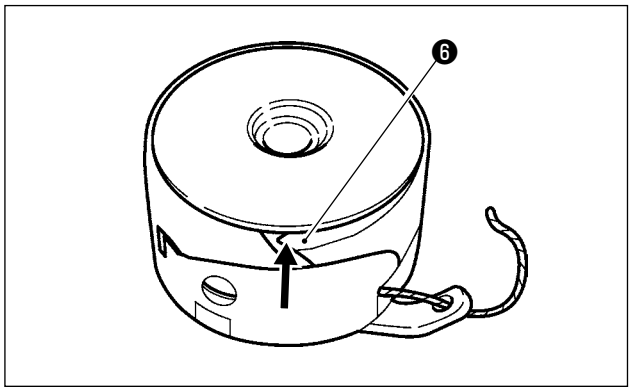
1) Abra la cubierta ❶ de gancho.
2) Accione hacia arriba el cerrojo ❸ del portabobina ❷ , y extraiga el portabobina.
3) Cuando introduzca la cápsula de canilla, insértela con el cerrojo inclinado hasta que se produzca el sonido “clic”.

Precaución
Si no se inserta completamente, el portabobina ❷ puede deslizarse a fuera durante el cosido.

4-6. Modo de instalar la bobina

AVISO :
Para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser, desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo.





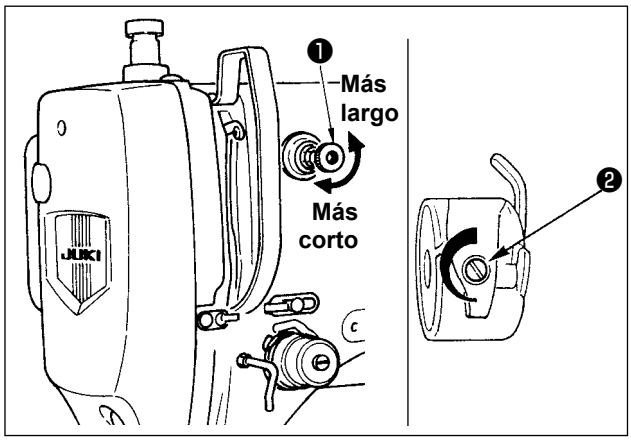
1) Fije la bobina ❶ en el portabobina ❷ en la dirección que se indica en la figura.
2) Pase el hilo por la rendija ❸ para el hilo en el portabobina ❷ , y tire del hilo tal como está. Haciendo esto, el hilo pasará por debajo del muelle tensor y saldrá por el orificio ❹ del hilo.
3) Pase el hilo por el agujero ❺ del hilo de la sección en forma de cuerno, y saque el hilo tirando del mismo 2,5 cm por el orificio del hilo.

Precaución

Si la bobina está instalada en el portabobina orientada en la dirección inversa, al tirar del hilo de bobina se producirá un estado inconsistente.

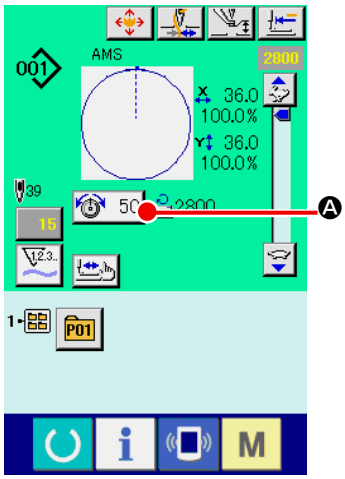
* Si la tensión del hilo de la bobina no es consistente debido a rebose de hilo en el gancho causado por la marcha lenta de la bobina u otros problemas, doble ligeramente hacia adentro la uña ❻ del portabobinas. Esto evitará la marcha lenta de la bobina.

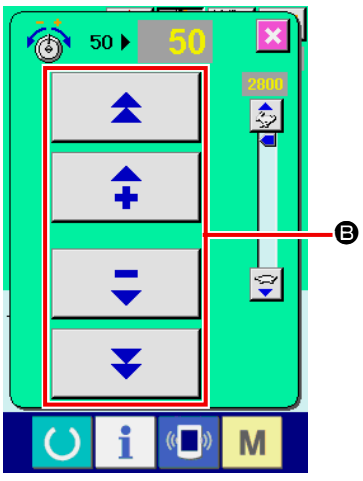
4-7. Modo de ajustar la tensión del hilo



Si se gira hacia la derecha el controlador de tensión de hilo Nº 1 ❶ , la longitud del hilo remanente en la aguja después de cortado el hilo será más corta. Si se gira hacia la izquierda, la longitud será más larga.
Ajuste la longitud hasta el punto en que el hilo no se salga.
Ajuste la tensión del hilo de aguja desde el panel de operación y la tensión del hilo de bobina con el ❷ .

Modo de ajustar la tensión del hilo de aguja





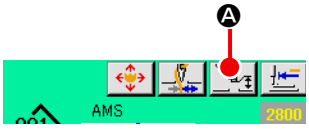
1) Seleccione el botón 50 Ⓐ THREAD TENSION en la pantalla de cosido.
2) Ajuste la tensión del hilo de aguja mediante el botón PLUS/MINUS (+/-) Ⓑ. La gama de ajuste es de 0 a 200. A medida que aumente el valor fijado, aumenta la tensión.

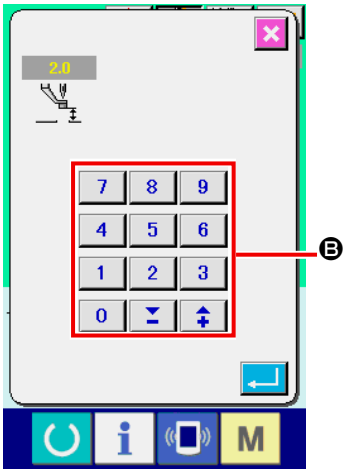
* Cuando el valor fijado sea 50 al tiempo de la entrega estándar, la tensión del hilo se ajusta de modo que el tipo H sea 2,35N y el tipo S sea 1,47N (hilo hilado #50). (Cuando se relaja la tensión de hilo No. 1)

4-8. Altura del prensatela intermedio

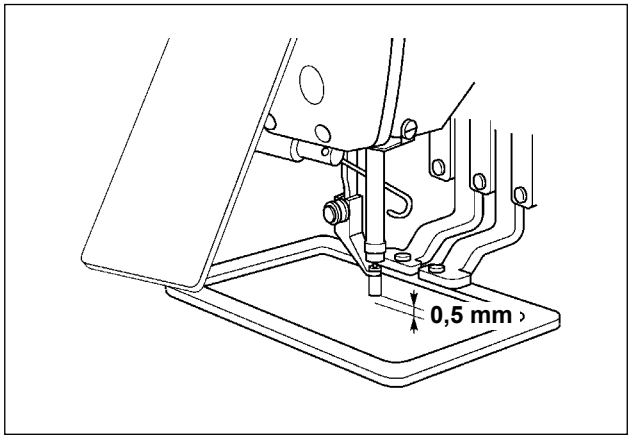
Precaución

1. **Cuando aumente la altura del prensatela intermedio, gire con la mano la polea para bajar la barra de agujas, y confirme que la barra de agujas no interfiere con el prensatela intermedio. (Cuando use aguja DP X 5, use la máquina de coser con una altura de 3,5 mm o menos.)**
2. **Tenga cuidado para evitar que sus manos y dedos queden atrapados en el bastidor de transporte o prensatelas intermedio.**





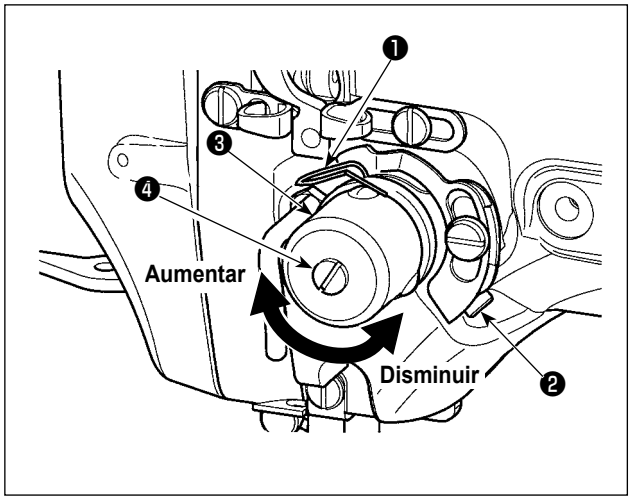
Presione el botón INTERMEDIATE PRESSER SETTING Ⓐ y ajuse las TEN (diez) teclas Ⓑ de modo que la separación entre el extremo inferior del prensatela intermedio y la tela sea 0,5 mm (Se usa grosor de hilo).



Precaución

1. **La gama de fijación del prensatela intermedio es hasta 3,5 mm estándar.) Sin embargo, cuando use aguja DP X 17 para tipo H o semejante, la gama de fijación se puede cambiar hasta un máximo de 7 mm con el interruptor de memoria U112.**
2. **Cuando aumente la altura del prensatela intermedio o cambie la aguja por otra más gruesa, confirme la separación entre el retirahilo y los componentes. El retirahilo no se puede usar a no ser que se asegure la separación. En este caso, desconecte el interruptor del retirahilos, o modifique el valor predeterminado del interruptor de memoria U105.**

4-9. Modo de ajustar el muelle tirahilo



1) Modo de ajustar el recorrido
Afloje el tornillo ❷ , y gire el conjunto ❸ de tensión del hilo. Girándolo hacia la derecha aumentará la cantidad de movimiento y aumentará la cantidad de hilo extraído.

2) Modo de ajustar la presión
Para cambiar la presión del muelle tirahilo ❶, inserte un destornillador delgado en la ranura del poste ❹ tensor de hilo mientras se afloja el tornillo ❷ , y gírelo.
Girándolos hacia la derecha aumenta la presión del muelle tirahilo. Girándolo hacia la izquierda disminuye la presión.

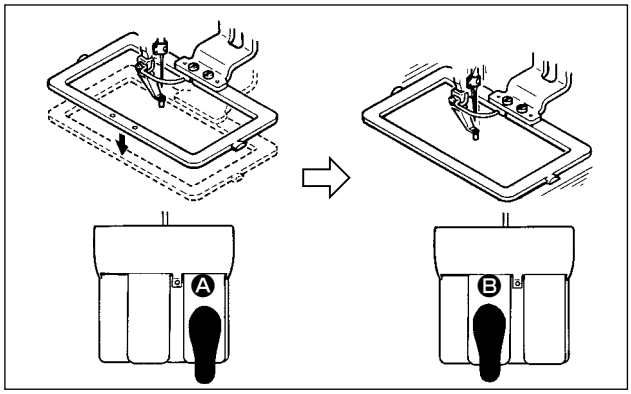
5. OPERACION DE LA MAQUINA DE COSER

AVISO :
Tenga sumo cuidado para evitar presionar el interruptor del PEDAL erróneamente y evitar accidentes debidos al arranque imprevisto de la máquina de coser.

5-1. Cosido

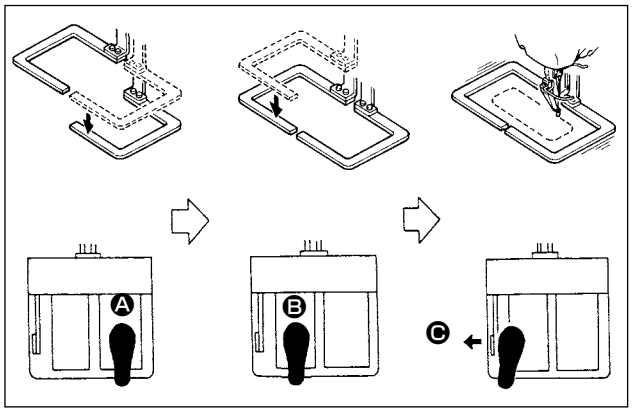
Tenga cuidado para evitar que sus manos y dedos queden atrapados en el bastidor de transporte o prensatelas intermedio cuando éstos están en funcionamiento. Además, tenga cuidado para que sus manos y dedos no toquen el sujetaprendas ya que éste se mueve a gran velocidad.

■ Para la unidad de 2 pedales: Tipo S (todas las áreas)



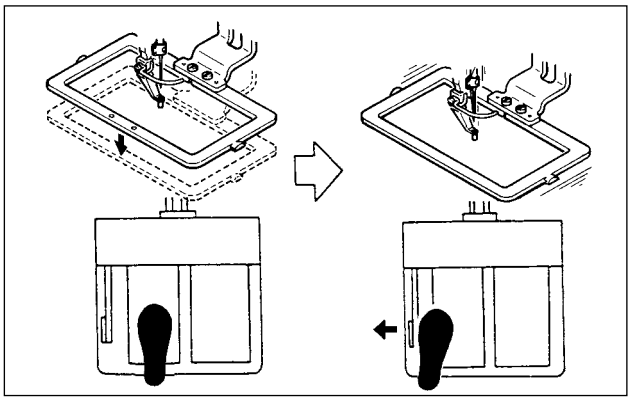
1) Fije la prenda en la máquina de coser.
2) Presione el interruptor de pedal Ⓐ, y el marco de transporte bajará. Presiónelo otra vez más y el marco de transporte subirá.
3) Presione el interruptor de pedal Ⓑ después que el marco de transporte ha bajado y la máquina de coser comenzará a coser.
4) Después que la máquina de coser completa el cosido, la punta de la aguja volverá al punto de inicio y subirá el marco de transporte.

■ Para la unidad de 3 pedales: Tipo L (1306)



1) Fije la prenda en la máquina de coser.
2) Cuando se presione el interruptor de pedal Ⓐ, baja el prensatela del lado izquierdo, y cuando se presiona otra vez, sube el prensatela. Cuando se presiona el interruptor de pedal Ⓑ, baja el prensatela del lado izquierdo, y cuando se vuelve a presionar, sube el prensatela.
3) Presione el interruptor de pedal Ⓒ después que el marco de transporte ha bajado y la máquina de coser comenzará a coser.
4) Después que la máquina de coser completa el cosido, la punta de la aguja volverá al punto de inicio y subirá el marco de transporte.

■ **Para la unidad de 3 pedales: Tipo L (1510 y 2210)**



1) Fije la prenda en la máquina de coser.
2) Presione el interruptor de pedal Ⓐ, y el marco de transporte bajará. Presiónelo otra vez más y el marco de transporte subirá.
3) Presione el interruptor de pedal Ⓑ después que el marco de transporte ha bajado y la máquina de coser comenzará a coser.
4) Después que la máquina de coser completa el cosido, la punta de la aguja volverá al punto de inicio y subirá el marco de transporte.

Precaución

1. Cuando use el área 1510 con el método estándar, el uso del pedal 3P es el mismo que el del pedal 2P. Consulte la sección [En caso de pedal 2P]. Cuando use el pedal como pedal 3P remodelando el prensatela o semejante, es necesario cambiar el procedimiento de conexión de los interruptores del procedimiento de conexión del pedal y el de memoria U81 y U82.

2. Cuando se utiliza la función de carrera de 2 pasos, el bastidor de transporte puede detenerse en una posición intermedia arbitraria.
Para utilizar la función de carrera de 2 pasos, es necesario cambiar el ajuste del interruptor de memoria correspondiente.
Consulte la sección "II-2-29. USO DE LA FUNCIÓN DE CARRERA DE 2 PASOS" p.90.

5-2. Dispositivo sujetador de hilo de aguja

Actuando el dispositivo sujetador de hilo de aguja se evita el problema de cosido al inicio de cosido a alta velocidad (se evita que se produzca salida del hilo de aguja o que se produzca salto de puntada o que se manche el hilo), y se reduce la formación acumulación de hilo (ojo de perdiz) del hilo de aguja en el lado equivocado de la tela a la vez que se mantiene cosido estable. El dispositivo sujetador de hilo de aguja opera en el estado cuando se ilumina el LED visualizador del hilo, y no funciona cuando se apaga. Para activar/desactivar la operación, se utiliza el botón . Cuando se desconecta (a OFF) el dispositivo sujetador de hilo de aguja, la máquina de coser opera automáticamente con arranque lento.

Importante

Cuando el interruptor de memoria No. de patrón 35 es " 1 " (Prohibido), el sujetador de hilo no funciona. Además, el botón es inoperante.

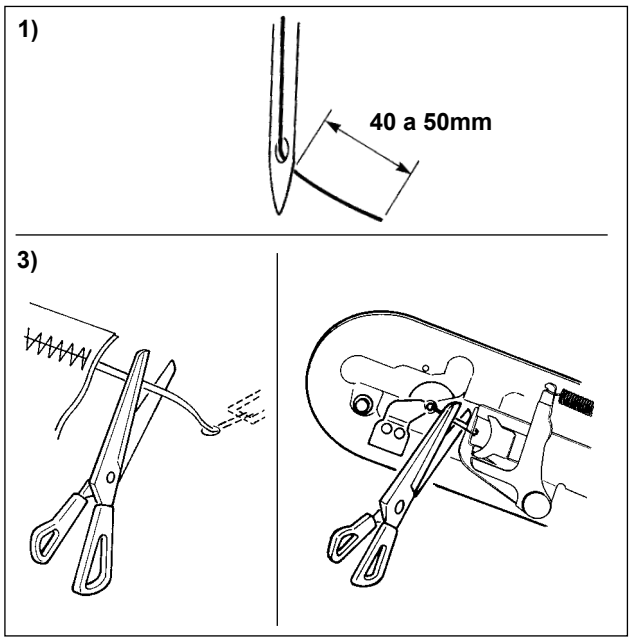
*** Asuntos que exigen atención especial cuando se usa el dispositivo sujetador de hilo de aguja.**

Para la unidad sujetadora de hilo están el tipo S el tipo H y el tipo en conformidad con los tipos de cosido. Consulte el la siguiente lista los respectivos tipos y el contenido de los interruptores de memoria que se pueden fijar.

Tipo de máquina de coser	Tipo de unidad sujetadora de hilo	Interruptor de memoria	
		U69	U70
AMS-210ENSS AMS-210ENSL	Tipo S	**0 : Tipo S (estándar)**	0 : Frontal **1 : Posterior (estándar)**
AMS-210ENHS AMS-210ENHL	Tipo H	**1 : Hilo delgado tipo H (estándar) (#50 a #8)** 2 : Tipo intermedio H 3 : Hilo grueso tipo H (#5 a #2)	0 : Frontal **1 : Posterior (estándar)**

[Ajustes de interruptor de memoria]
Cambie el valor fijado del interruptor de memoria U69 en conformidad con el grosor del hilo de aguja. El interruptor de memoria U69 se ajusta en fábrica al tipo S (0 : Tipo S (estándar) o tipo H (1: Tipo H) (hilo fino). El valor recomendable es el valor Fijado : 1 para los números de hilo #50 a #8, y ese es el valor Fijado : 3 para los números de hilo #5 a #2.
(El valor cambiará en conformidad con la clase de grosor del hilo actual y las clases de materiales que se van a coser.) Fije el valor ajustando al estado del hilo de aguja en el lado equivocado de los materiales.
Además, es posible seleccionar la posición de sujetador de hilo mediante interruptor de memoria U70. Cuando el hilo se sale del ojo de la aguja al inicio del cosido u ocurren saltos de puntada desde la primera puntada, ajuste el valor predeterminado a 0: Frontal, y utilice la máquina.

(1) Cuando se sujete el hilo de aguja, use la máquina de coser después de ajustar la longitud del hilo de aguja al inicio del cosido de 40 a 50 mm.
Cuando la longitud del hilo de aguja sea excesiva, el extremo del hilo de aguja sostenido con el sujetador de hilo de aguja es posible que se enrolle en las costuras.



1) En el caso de usar el sujetador de hilo de aguja, la longitud estándar del hilo de aguja es de 40 a 50 mm.
   - Para evitar que el hilo se salga del ojo de la aguja al inicio del cosido o para evitar el salto de puntadas desde la primera puntada → Ajuste la longitud del hilo de la aguja alargándola dentro de la gama.
   - Para evitar el salto de puntadas de la segunda a la décima puntadas desde el inicio del cosido → Ajuste la longitud del hilo de la aguja acortándola dentro de la gama.
2) Cuando el hilo de la aguja es excesivamente largo o es manipulado tras un cambio de hilo, etc., desactive el botón NEEDLE THREAD CLAMP .
3) Cuando el hilo de aguja se mantiene con el sujetador de hilo de aguja se enrrolla en las costuras, cuando ocurra algún error, o cuando el hilo de aguja se mantenga enredado no intente sacar la tela a la fuerza, sino corte el el hilo de aguja conecta con unas tijeras o algo semejante. Las costuras no se pueden romper debido al hilo aguja al inicio del cosido.

(2) Cuando se usa el sujetador de hilo, e hilo de bobina al incio de cosido aparece en el lado derecho del material, reduce la tensión del hilo al inicio del cosido (de 2 a 3 puntadas) y el hilo de bobina queda menos conspicuo.

[Ejemplo de fijación] La tensión de 1 a 2 puntadas al inicio de cosido es “20” cuando la tensión de cosido se fija a “35”.

* Para fijar la tensión al inicio del cosido, consulte el
“II-2-8.(1) Para editar la tensión del hilo” p.43 .

1. El hilo al inicio del cosido se puede enrollar en el caso de algunos patrones. Cuando el hilo se enrolle aún después de ejecutar el ajuste de (1) o (2), use la máquina de coser con el sujetador de hilo en OFF.
2. Puede ocurrir falla de sujetador de hilo en el estado en que el se acumulen desperdicios de hilo en el dispositivo sujetador de hilo. Elimine todos los desperdicios de hilo consultando “III-1-6. Dispositivo sujetador de hilo” p.119.

II. SECCIÓN DE OPERACIÓN (CON RESPECTO AL PANEL)

1. PREFACIO

* Se contienen seises clases de patrones de servicio en los accesorios de la tarjeta de memoria.

Clase / Área	EHS, EHL (Cuero de vinilo)	EHS, EHL (Denim)	ESS, ESL
1306	ø 36 Espaciado 3,6 mm No. de patrón 61 	ø 30 Espaciado 3mm No. de patrón 62 	ø 30 Espaciado 2,5mm No. de patrón 63
1510 2210	ø 60 Espaciado 3,6 mm No. de patrón 101 	ø 60 Espaciado 3mm No. de patrón 102 	ø 60 Espaciado 2,5mm No. de patrón 103

1) Clase de datos de cosido manejados con el IP-420

Nombre de patrón	Descripción
Patrón de usuario	Patrón que se puede almacenar en el cuerpo. Se puede registrar hasta un máximo de 999 patrones.
Dato de formato de vector	El archivo de extensión es ".VDT" Leer desde la tarjeta de memoria. Se pueden usar hasta un máximo de 999 patrones.
Dato M3	Dato de patrón de la serie AMS-210D Se utiliza copiando desde el disquete de la serie AMS-210D a la tarjeta de memoria. Se pueden usar hasta un máximo de 999 patrones.
Formato de cosido estándar	El archivo de extensión es ".DAT". Leer desde la tarjeta de memoria. Se pueden usar hasta 999 patrones como máximo.

2) Para usar el dato (dato M3) de la serie AMS-210D con AMS-210EN.

Hay dos modos de usar el dato M3 con AMS-210EN.

① **Lectura usando el IP-420**

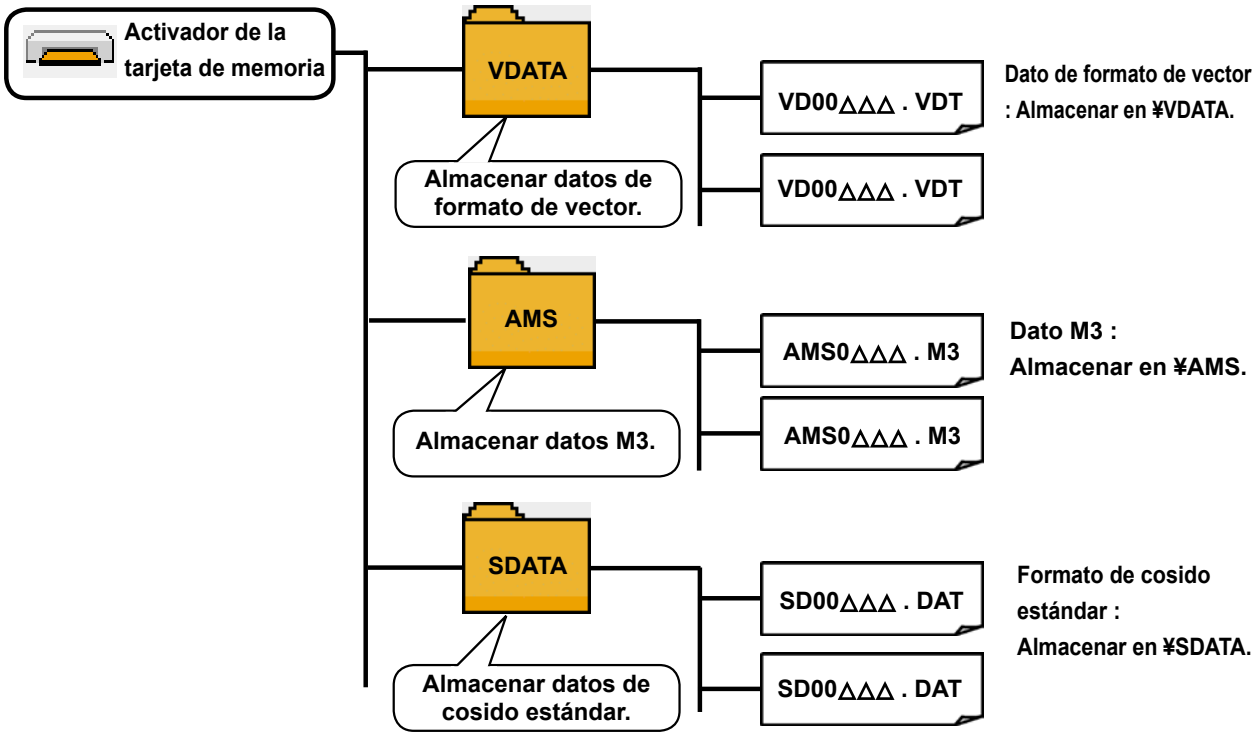
Use PC (computadora personal) y archivo de copia (¥AMS¥AMS00xxx.M3) de M3 desde disquete del AMS-D al ¥AMS la tarjeta de memoria. Inserte la tarjeta de memoria en el IP-420, y seleccione el No.xxx de Patrón desde el dato M3.

② **Para cambiar el dato de formato de vector usando el PM-1**

Cambio al dato de formato de vector con el PM-1. (Para más detalles, consulte a Ayuda del PM-1.)
Copie el dato de formato de vector cambiado a la carpeta ¥VDATA de la tarjeta de memoria.
Inserte la tarjeta de memoria al IP-420 y seleccione el No. de patrón.

3) Estructura de la carpeta de la tarjeta de memoria

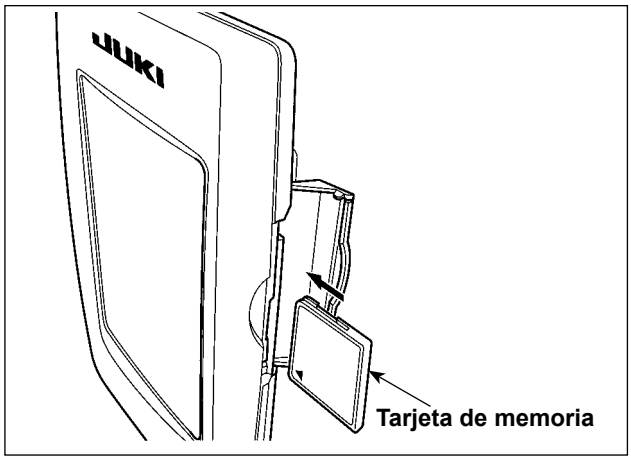
Almacene cada archivo en los siguientes directorios de la tarjeta de memoria.


Activador de la tarjeta de memoria
VDATA
Almacenar datos de formato de vector.
VD00ΔΔΔ . VDT
VD00ΔΔΔ . VDT
Dato de formato de vector : Almacenar en ¥VDATA.
AMS
Almacenar datos M3.
AMS0ΔΔΔ . M3
AMS0ΔΔΔ . M3
Dato M3 : Almacenar en ¥AMS.
SDATA
Almacenar datos de cosido estándar.
SD00ΔΔΔ . DAT
SD00ΔΔΔ . DAT
Formato de cosido estándar : Almacenar en ¥SDATA.

Precaución **Los datos que están almacenados en los anteriores directorios no se pueden leer. Así que ponga cuidado.**

4) Tarjeta CompactFlash (TM)

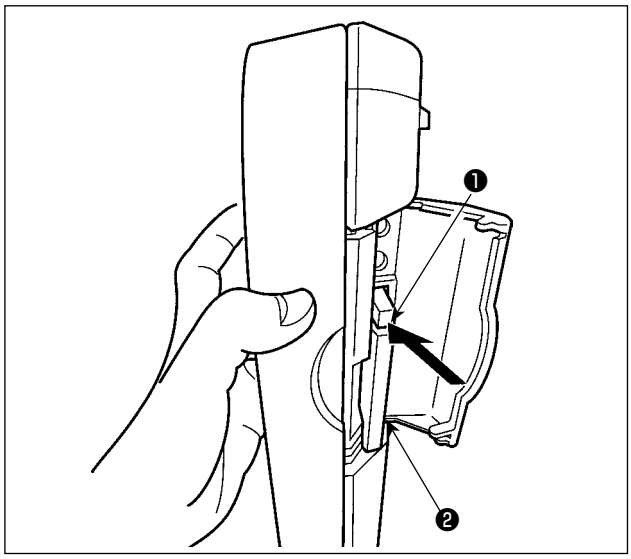
■ Inserción de la tarjeta CompactFlash (TM)



1) Con el lado de la etiqueta de la tarjeta CompactFlash(TM) frente a usted (el lado de la muesca de borde atrás), inserte el borde que tiene los agujeritos en el panel.
2) Después de terminada la fijación de la tarjeta de memoria, cierre la cubierta. Cerrando la cubierta, ya es posible el acceso. Si la tarjeta de memoria y la cubierta hacen contacto entre sí, y no está cerrada la cubierta, compruebe lo siguiente.
   - Compruebe que la tarjeta de memoria está empujada hasta el punto que ya no pueda entrar más.
   - Compruebe que la dirección de inserción de la tarjeta de memoria es la correcta.

Precaución
1. **Cuando la dirección de inserción sea errónea, es posible que se dañe el panel o la tarjeta de memoria.**
2. **No inserte ningún otro objeto que no sea la tarjeta CompactFlash(TM).**
3. **La ranura para la tarjeta de memoria en el panel IP-420 es adecuada para la tarjeta CompactFlash (TM) de 2 GB o menor capacidad.**
4. **La ranura para la tarjeta de memoria en el panel IP-420 es compatible con el formato FAT16 de la tarjeta CompactFlash (TM). No es compatible con el formato FAT32.**
5. **Asegúrese de utilizar la tarjeta CompactFlash(TM) formateada con IP-420. Para el procedimiento de formateo de la tarjeta CompactFlash(TM), consulte la sección "II-2-28. Ejecución del formateo de la tarjeta de memoria" p.89.**

■ **Extracción de la tarjeta CompactFlash (TM)**



1) Mantenga con la mano el panel, abra la cubierta, y presione la palanca ❶ removedora de la tarjeta de memoria.
La tarjeta de memoria ❷ sale disparada.

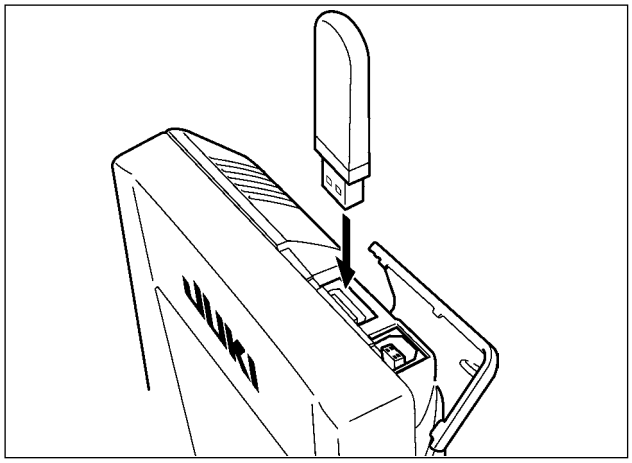
Precaución

Cuando se presiona con fuerza la palanca ❶ , es posible que se rompa la tarjeta de memoria ❷ salga demasiado y se caiga.

2) Cuando la tarjeta de memoria ❷ se extrae tal como está queda completada la extracción.

5) Puerto USB

■ **Conexión de un dispositivo al puerto USB**

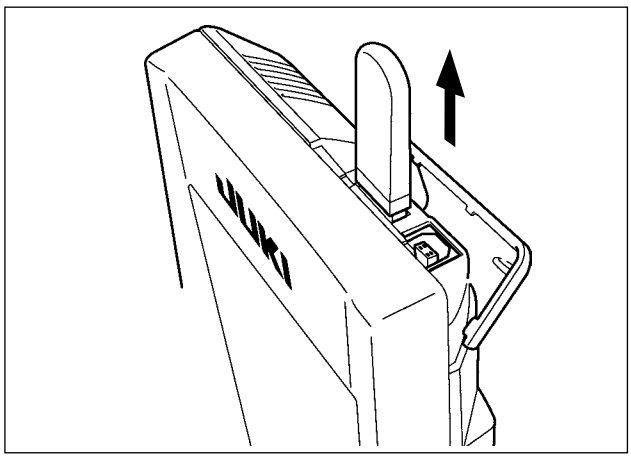


Deslice la cubierta superior e inserte el dispositivo USB en el puerto USB. Luego, copie los datos a usar desde el dispositivo USB al cuerpo principal. Al término del copiado de datos, retire el dispositivo USB.

Precaución

Para proteger el terminal USB, no ejecute el cosido por 10 veces o más con la unidad USB miniatura (“thumb drive”) conectada a la máquina de coser.

■ **Desconexión de un dispositivo del puerto USB**



Retire el dispositivo USB. Reponga la cubierta en su lugar.

Precauciones al utilizar la tarjeta de memoria

- **No la humedezca ni la toque con las manos mojadas. Se podría provocar un incendio o una sacudida eléctrica.**
- **No doble, ni aplique fuerza excesiva ni la golpee.**
- **Nunca ejecute el desensamble ni haga ninguna remodelación.**
- **No ponga el metal en la parte de contacto de la misma. Podrían desaparecer los datos.**
- **Evite almacenarla o usarla en lugares como los siguientes:**
  No colocarla en lugares de altas temperaturas o húmedos.
  Lugares susceptibles de producirse condensación.
  Lugares expuestos al polvo excesivo.
  Lugares donde pueda producirse electricidad estática y que sean susceptibles de producirse ruidos eléctricos.

① Precauciones para el manejo de dispositivos USB

- No deje conectado al puerto USB ningún dispositivo USB o cable USB cuando la máquina de coser está en funcionamiento. Las vibraciones de la máquina pueden dañar la sección del puerto y causar la pérdida de los datos almacenados en el dispositivo USB o averiar el dispositivo USB o la máquina de coser.
- No inserte/retire ningún dispositivo USB cuando se están leyendo/escribiendo datos de cosido o algún programa.
  De lo contrario, puede causarse un malfuncionamiento o pueden dañarse los datos.
- Cuando el espacio de almacenamiento de un dispositivo USB está particionado, sólo una partición es accesible.
- Algunos tipos de dispositivo USB no podrán ser reconocidos debidamente por esta máquina de coser.
- JUKI no se responsabiliza ni compensa por la pérdida de datos almacenados en un dispositivo USB a causa de su uso con esta máquina de coser.
- Cuando en el panel se visualiza la pantalla de comunicaciones o lista de datos de patrones, no se reconoce la unidad USB aun cuando se inserte una tarjeta de memoria en la ranura.
- Para dispositivos USB y tarjetas de memoria tales como tarjetas CF, básicamente sólo un dispositivo/tarjeta de memoria debe conectarse a /insertarse en la máquina de coser. Cuando se conecten/inserten dos o más dispositivos/tarjetas de memoria, la máquina reconocerá sólo uno de ellos. Consulte las especificaciones de USB.
- Inserte el conector USB en el terminal USB del panel IP hasta que no pueda avanzar más.
- No desconecte la corriente eléctrica cuando se está accediendo a los datos en la unidad de USB.

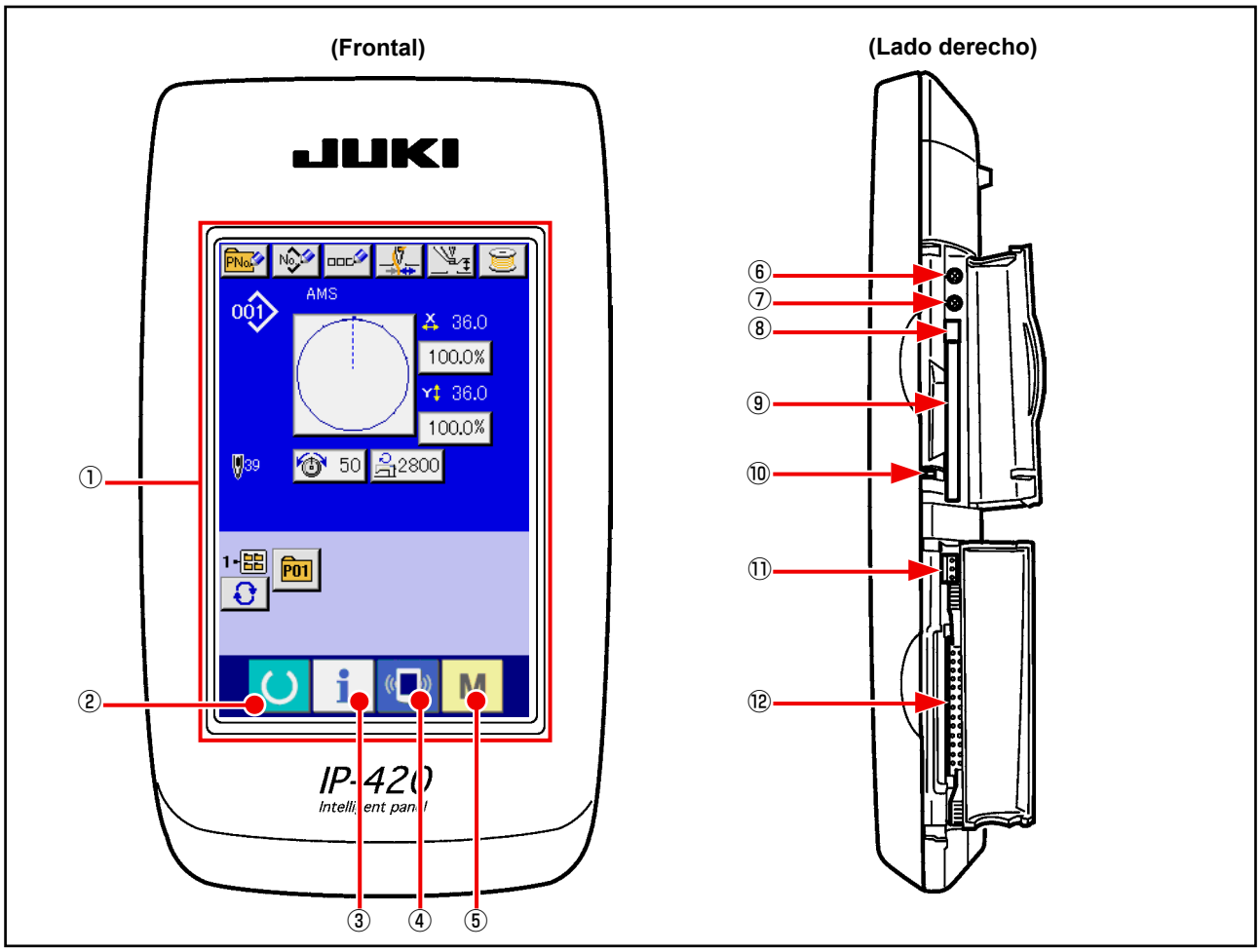
② Especificaciones de USB

- Cumplen con la norma USB 1.1
- Dispositivos aplicables *1 ____ Dispositivos de almacenamiento tales como memoria USB, concentrador USB, unidad FDD, y lector de tarjetas
- Dispositivos no aplicables ____ Unidad CD, unidad DVD, unidad MO, unidad de cinta, etc.
- Formatos compatibles ____ FD (disquete), FAT 12
  Otros (memoria USB, etc.), FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Tamaño mediano aplicable ____ FD (disquete) de 1,44MB, 720kB
  Otros (memoria USB, etc.), 4,1MB a (2TB)
- Reconocimiento de unidades ____ Para dispositivos externos tal como un dispositivo USB, el acceso será al dispositivo que es reconocido primero. Sin embargo, cuando se conecta una tarjeta de memoria a la ranura incorporada de tarjeta de memoria, se dará prioridad al acceso a dicha tarjeta de memoria. (Ejemplo: Si se inserta una tarjeta de memoria en la ranura aun cuando ya se encuentre conectada la memoria USB al puerto USB, el acceso será a la tarjeta de memoria.)
- Restricción de conexión ____ Máx. 10 dispositivos. (Cuando el número de dispositivos de almacenamiento conectados a la máquina de coser ha excedido el máximo, el 11º dispositivo de almacenamiento y subsiguientes no serán reconocidos a menos que se desconecten una vez y se reconecten.)
- Corriente de consumo ____ La corriente de consumo nominal de los dispositivos USB aplicables es de 500 mA como máximo.

*1 : JUKI no garantiza el funcionamiento de todos los dispositivos aplicables. Es posible que algunos dispositivos no funcionen debido a problemas de incompatibilidad.

2. CUANDO SE USA IP-420

2-1. Nombre de cada sección del IP-420



① Panel de tacto · Sección de visualización por LCD

② Tecla READY → Se puede ejecutar el cambio de pantalla de entrada de datos y de pantalla de cosido.

③ Tecla de INFORMACIÓN → Se puede ejecutar el cambio de pantalla de entrada de datos y de pantalla de información.

④ Tecla de COMUNICACIÓN → Se puede ejecutar el cambio de pantalla de entrada de datos y de pantalla de comunicación.

⑤ Tecla de MODALIDAD → Se puede ejecutar el cambio de pantalla de entrada de datos y de pantalla de cambio de modalidad que ejecuta varias fijaciones detalladas.

⑥ Control de contraste
⑦ Control de brillo
⑧ Botón eyector de tarjeta CompactFlash (TM)
⑨ Ranura para tarjeta CompactFlash (TM)
⑩ Interruptor de detección de cubierta
⑪ Conector para interruptor externo
⑫ Conector para conexión de caja de control

2-2. Botones para ser usados en común

Los botones que realizan operaciones comunes en cada pantalla del IP-420 son los siguientes :

Botón CANCEL → Este botón cierra la pantalla pop-up. En el caso de cambiar la pantalla de cambio de dato, se puede cancelar el dato que se está cambiando.

Botón ENTER → Este botón determina el dato cambiado.

Botón UP SCROLL → Este botón caracolea hacia el botón o la visualización.

Botón DOWN SCROLL → Este botón caracolea hacia abajo el botón o la visualización.

Botón RESET → Este botón ejecuta la eliminación de error.

Botón NUMERAL INPUT → Este botón visualiza diez teclas e introduce e introduce los numerales que se pueden ejecutar.

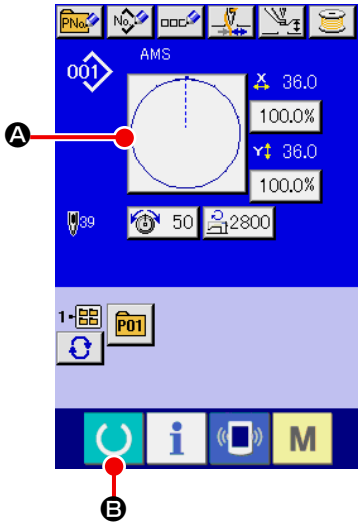
Botón CHARACTER INPUT → Este botón visualiza la pantalla de entrada de carácter.
→ Consulte
"II-2-14. Nombramiento de patrón de usuario" p.53.

Botón PRESS DOWN → Este botón acciona la bajada del prensatela.
Para elevar el prensatela, presione el botón PRESSER UP visualizado en la pantalla de bajada de prensatela.

Botón BOBBIN WINDER → Este botón ejecuta el bobinado de hilo de bobina.
→ Consulte
"II-2-11. Modo de bobinar hilo de bobina" p.48.

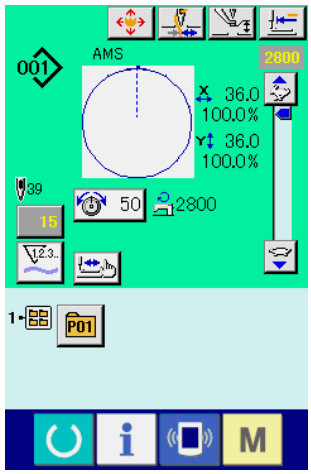
① **Posicione en ON el interruptor de la corriente eléctrica.**
Cuando se conecte la corriente eléctrica por primera vez se visualiza la pantalla de selección de lenguaje. Fije el lenguaje que usted utilice. (Es posible cambiar con el interruptor de memoria U500.)

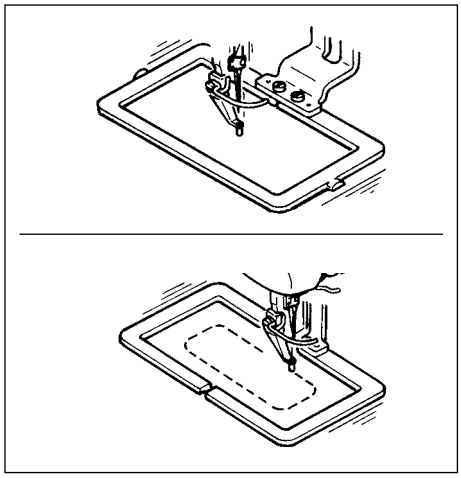
Cuando termine la pantalla de selección con el botón CANCEL o con el botón ENTER sin ejecutar la selección de lenguaje, la pantalla de selección de lenguaje se visualizará siempre que se conecte la corriente eléctrica.



② **Seleccione el No. de patrón que desee coser.**
Cuando esté conectada la corriente eléctrica, se visualiza la pantalla de entrada de datos. El botón Ⓐ de No. de patrón que está seleccionado al presente se visualiza en el centro de la pantalla. Pulse el botón para seleccionar el procedimiento de la configuración de cosido. Para seleccionar el procedimiento de la configuración de cosido,
consulte **"II-2-5. Modo de ejecutar la selección de configuración de cosido" p.38**.

Al pulsar la tecla Ⓑ el color de fondo de la pantalla LCD cambia a verde, y la máquina de coser se fija al estado posible de cosido.





③ **Inicio de cosido.**
Comience el cosido consultado **“I-5-1. Cosido” p.23.**

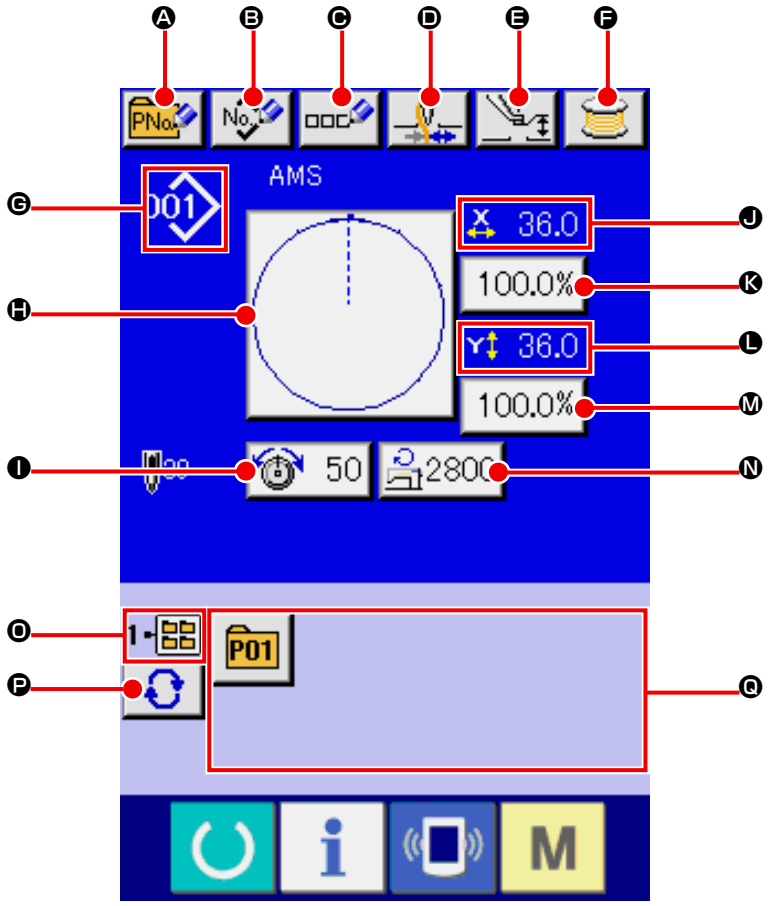
* Para lo referente a la pantalla,
consulte
“II-2-4. Sección visualizadora en la pantalla LCD al tiempo de seleccionar la configuración del cosido” p.34.

Precaución

1. **Cuando use prensatela exclusivo, confirme la configuración de patrón para más seguridad. Si el prensatela exclusivo sobresale del marco de transporte, se corre peligro de que se rompa la aguja o algo semejante.**
2. **Cuando sube el prensatela, ponga cuidado en que no queden atrapados sus dedos en el prensatela dado que el prensatela se mueve después que ha bajado.**
3. **Cuando desconecte la corriente eléctica sin presionar la tecla READY , el valor fijado de “No. de patrón,” “ relación de ampliación/reducción de X” “ relación de ampliación/reducción de Y”. “Velocidad máxima de cosido”, “Tensión del hilo” o” altura del prensatela intermedio, no se almacenan en la memoria.**

2-4. Sección visualizadora en la pantalla LCD al tiempo de seleccionar la configuración del cosido

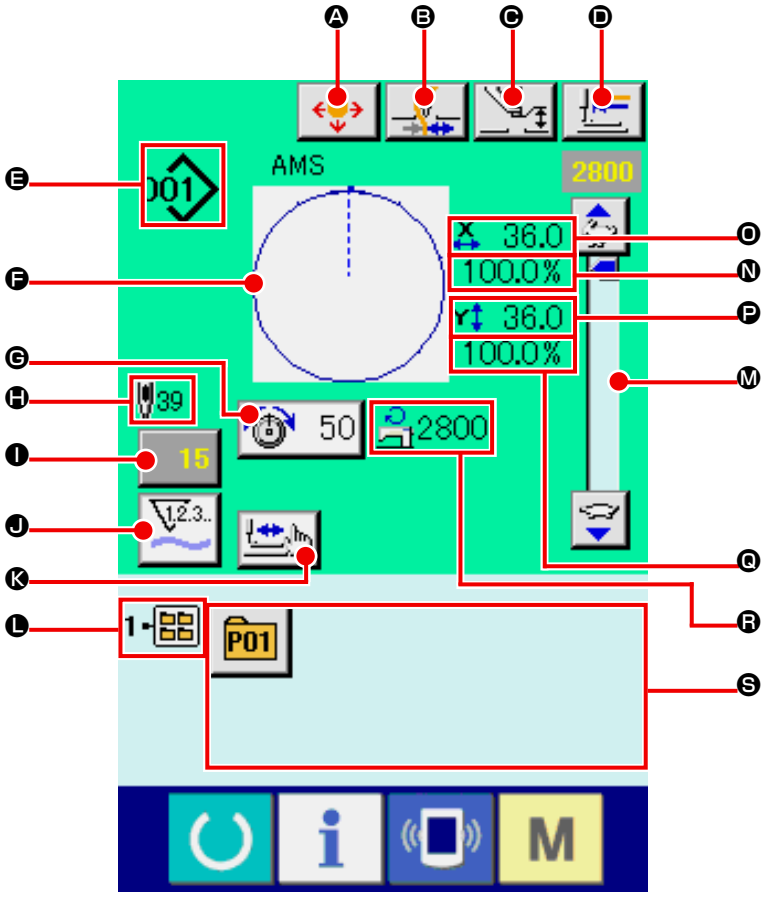
(1) Pantalla de entrada de datos de configuración de cosido



	Botón y visualización	Descripción
Ⓐ	Botón de PATTERN BUTTON NEW REGISTER (Nuevo Registro de Botón de Patrón)	Se visualiza la pantalla de nuevo registro de botón de patrón. → Consulte : **"II-2-15. Modo de ejecutar el nuevo registró de botón de patrón" p.54**.
Ⓑ	Botón de USER'S PATTERN NEW REGISTER (Nuevo Registro de Patrón de Usuario)	Se visualiza la pantalla de nuevo registro de patrón de usuario. → Consulte : **"II-2-13. Modo de ejecutar el nuevo registro de patrón de usuario" p.52**.
Ⓒ	Botón de PATTERN BUTTON NAME SETTING	Se visualiza la pantalla de entrada de nombre de botón de patrón. → Consulte **"II-2-14. Nombramiento de patrón de usuario" p.53**.
Ⓓ	Botón de THREAD CLAMP (Sujetador de Hilo)	Se selecciona efectivo/inefectivo de sujetador de hilo. : Sujetador de hilo inefectivo : Sujetador de hilo efectivo
Ⓔ	Botón de INTERMEDIATE PRESSER SETTING	El prensatela intermedio baja y se visualiza la pantalla de cambio de valor de referencia de prensatela intermedio. → Consulte **"II-2-6. Cambio de dato de ítem" p.40**.
Ⓕ	Botón de BOBBIN WINDER (Bobinador de Bobina)	Se puede bobinar el hilo de bobina. → Consulte **"II-2-11. Modo de bobinar hilo de bobina" p.48**.

	Botón y visualización	Descripción
Ⓖ	Visualización de SEWING SHAPE No.	Se visualiza la clase y No. de la configuración del cosido que se está seleccionando al presente. A continuación se indican las 4 clases de configuración de cosido. : Patrón de usuario : Dato M3 : Dato de formato de vector : Formato de cosido estándar * Cerciórese de usar la tarjeta de memoria que ha sido formateada con IP-420. Para el procedimiento de formateo de la tarjeta de memoria, consulte **"II-2-28. Ejecución del formateo de la tarjeta de memoria" p.89**.
Ⓗ	Botón de SEWING SHAPE SELECTION (Seleccionar configuración de patron)	La configuración del cosido seleccionado al presente se visualiza en este botón y cuando se pulsa el botón, se visualiza la pantalla de selección de configuración de cosido. → Consulte **"II-2-5. Modo de ejecutar la selección de configuración de cosido" p.38**.
Ⓘ	Botón de NEEDLE THREAD TENSION SETTING (Fijación de Tensión de Hilo de Aguja)	El valor de tensión de hilo de aguja que está fijado al dato de patrón que se está seleccionado actualmente se visualiza en este botón y cuando se pulsa el botón, se visualiza la pantalla de cambio de dato de ítem. → Consulte **"II-2-6. Cambio de dato de ítem" p.40**.
Ⓙ	Visualización de X ACTUAL SIZE VALUE (Valor del Tamaño Actual X)	Se visualiza el valor del tamaño actual en la dirección X de la configuración de cosido que se está seleccionado actualmente. Cuando se selecciona la entrada del valor del tamaño actual X mediante el interruptor U064 de memoria de fijación, se visualiza el botón de fijación del valor actual. → Consulte **"II-2-6. Cambio de dato de ítem" p.40**.
Ⓚ	Botón de X SCALE RATE SETTING (Fijación de Proporción de Escala X)	La proporción de escala en la dirección X de la configuración del cosido que se está seleccionado al presente se visualiza en este botón. Cuando la entrada de escala se fija a no-selección mediante la fijación del interruptor U064 de memoria, el botón se apaga y se visualiza la escala X. → Consulte **"II-2-6. Cambio de dato de ítem" p.40**.
Ⓛ	Visualización de Y ACTUAL SIZE VALUE (Valor del Tamaño Actual Y)	Se visualiza el valor del tamaño actual en la dirección Y de la configuración de cosido que se está seleccionado actualmente. Cuando se selecciona la entrada del valor del tamaño actual Y mediante el interruptor U064 de memoria de fijación, se visualiza el botón de fijación del valor actual. → Consulte **"II-2-6. Cambio de dato de ítem" p.40**.
Ⓜ	Botón de Y SCALE RATE SETTING (Fijación de Proporción de Escala Y)	La proporción de escala en la dirección Y de la configuración del cosido que se está seleccionado al presente se visualiza en este botón. Cuando la entrada de escala se fija a no-selección mediante la fijación del interruptor U064 de memoria, el botón se apaga y se visualiza la escala Y. → Consulte **"II-2-6. Cambio de dato de ítem" p.40**.
Ⓝ	LÍMITE DE VELOCIDAD MÁXIMA	El límite de velocidad máxima que está fijado al presente se visualiza en este botón y cuando se pulsa el botón, se visualiza la pantalla de cambio de dato.(Sin embargo, el límite de velocidad máxima que se visualiza es diferente del número máximo de revoluciones en el patrón.) → Consulte **"II-2-6. Cambio de dato de ítem" p.40**.
Ⓞ	Visualización de FOLDER No. (No. de Carpeta)	Las carpetas para visualizar los patrones se visualizan por orden.
Ⓟ	Botón de FOLDER SELECTION (Selección de Carpeta)	Folders to display the patterns are displayed in order.
Ⓠ	Botón de PATTERN REGISTER (Registro de Patrón)	Se visualizan los botones de REGISTRO DE PATRÓN almacenados en la pantalla de No. de CARPETA Ⓞ.→ Consulte : **"II-2-15. Modo de ejecutar el nuevo registró de botón de patrón" p.54**. * Este botón no se visualiza a menos que se realice un nuevo registro en el botón de patrón.

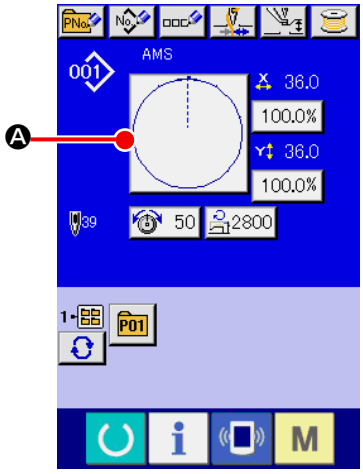
(2) Pantalla de cosido



	Botón y visualización	Descripción
Ⓐ	Botón PATTERN BUTTON MOVE	Se visualiza la pantalla de movimiento de botón de patrón. → Consultar **"II-2-10. Cuando la fijación del producto de cosido sea dificultoso debido interrupción de la punta de la aguja" p.47**.
Ⓑ	Botón de THREAD CLAMP (Sujetador de Hilo)	Se selecciona efectivo/inefectivo de sujetador de hilo. : Sujetador de hilo inefectivo : Sujetador de hilo efectivo
Ⓒ	Botón de INTERMEDIATE PRESSER SETTING.	El prensatela intermedio baja y se visualiza la pantalla de cambio de valor de referencia de prensatela intermedio. → Consulte **"II-2-6. Cambio de dato de ítem" p.40**.
Ⓓ	Botón de RETURN TO ORIGIN (Retorno a Origen)	Este botón devuelve el prensatela al inicio de cosido y eleva el prensatela al tiempo de parada temporal.

	Botón y visualización	Descripción
Ⓔ	Visualización de SEWING SHAPE No.	Se visualiza la clase y No. de la configuración del cosido que se está seleccionando al presente. A continuación se indican las 4 clases de configuración de cosido. : Patrón de usuario : Dato M3 : Dato de formato de vector : Formato de cosido estándar * Cerciórese de usar la tarjeta de memoria que ha sido formateada con IP-420. Para el procedimiento de formateo de la tarjeta de memoria, consulte **"II-2-28. Ejecución del formateo de la tarjeta de memoria" p.89**.
Ⓕ	Visualización de SEWING SHAPE (Configuración de Cosido)	Se visualiza la configuración de cosido seleccionada al presente.
Ⓖ	Botón de THREAD TENSION SETTING (Fijación de Tensión de Hilo)	El valor de tensión de hilo de aguja que está fijado al dato de patrón que se está seleccionado actualmente se visualiza en este botón y cuando se pulsa el botón, se visualiza la pantalla de cambio de dato de ítem. → Consulte **"II-2-26. Funcion de información" p.83**.
Ⓗ	Visualización del TOTAL NUMBER OF STITCHES OF SEWING SHAPE	Se visualiza el número total de puntadas de la configuración que se está seleccionado al presente.
Ⓘ	Botón de CAMBIO DE VALOR DE CONTADOR	El valor de contador existente se visualiza en este botón. Cuando se pulsa el botón, se visualiza la pantalla de cambio de contra valor. → Consulte el ítem **"II-2-12. Modo de usar el contador" p.49**.
Ⓙ	Botón de CAMBIO DE CONTADOR	El display del contador puede cambiarse entre el contador de cosido, el contador de No. de piezas y el contador de bobina. → Consulte el ítem **"II-2-12. Modo de usar el contador" p.49**.
Ⓚ	Botón para COSIDO DE PASO	Se visualiza la pantalla de cosido de paso. Se puede ejecutar la comprobación de configuración de patrón.→ Consulte el ítem **"II-2-7. Modo de comprobar la configuración de patrón" p.42**.
Ⓛ	Visualización de FOLDER No. (No. de Carpeta)	El botón de registro de patrón que está visualizado indica el No. de carpeta que se ha almacenado.
Ⓜ	Resistor variable de VELOCIDAD	Se puede cambiar el número de rotaciones de la máquina de coser.
Ⓝ	Visualización de X SCALE RATE (Proporción de Escala X)	Se visualiza la proporción de escala en la dirección X de la configuración de cosido que se ha seleccionado.
Ⓞ	Visualización de X ACTUAL SIZE VALUE (Valor del Tamaño Actual X)	Se visualiza el valor de tamaño actual en la dirección X de la configuración de cosido que se ha seleccionado actualmente.
Ⓟ	Visualización de Y ACTUAL SIZE VALUE (Proporción de Escala Y)	Se visualiza el valor de tamaño actual en la dirección Y de la configuración de cosido que se ha seleccionado actualmente.
Ⓠ	Visualización de Y SCALE RATE (Proporción de Escala Y)	Se visualiza la proporción de escala en la dirección Y de la configuración de cosido que se ha seleccionado.
Ⓡ	Visualización de MAX. SPEED LIMITATION (Límite de Velocidad Máxima)	Se visualiza el límite de velocidad máxima que está fijado actualmente. Sin embargo, el display es diferente del número máximo de revoluciones en el patrón.
Ⓢ	Botón para REGISTRO DE PATRÓN	Se visualizan los botones de registro de patrón conservados en el No. de CARPETA Ⓛ. → Consulte el ítem **"II-2-15. Modo de ejecutar el nuevo registró de botón de patrón" p.54**. * Este botón no se visualiza a menos que se realice un nuevo registro en el botón de patrón.

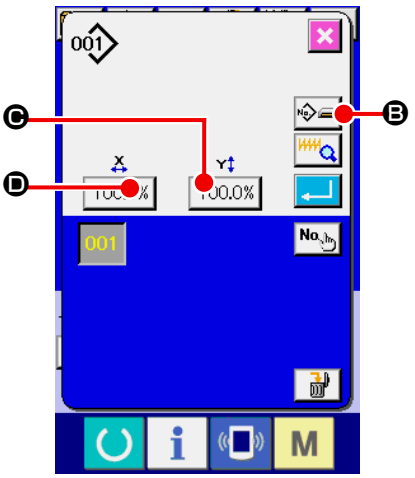
2-5. Modo de ejecutar la selección de configuración de cosido



① **Visualice la pantalla de entrada de datos.**
Solamente en el caso de pantalla (azul) de entrada de datos, es posible la selección de configuración de cosido. En el caso de pantalla (verde) de cosido, pulse el interruptor RE-ADY y visualice la pantalla (azul) de entrada de datos.

② **Llame la pantalla de selección de configuración de cosido.**
Pulse el botón Ⓐ SEWING SHAPE (configuración de cosido) y se visualiza la pantalla de selección de cosido.

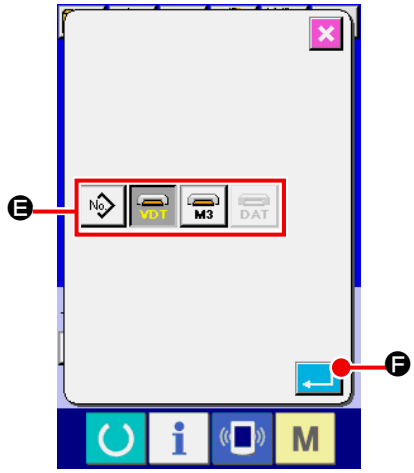
③ **Seleccione la clase de configuración de cosido.**
Hay 4 clases de configuración de cosido.
Pulse el botón Ⓑ de SELECCIÓN DE CONFIGURACION DE COSIDO.



Referencia

Cuando se presiona el botón Ⓒ o Ⓓ 100.0% en esta pantalla, se puede cambiar la relación del aumento/ reducción de X o Y. Para más detalles, consulte "II-2-6. Cambio de dato de ítem" p.40.

④ **Determine la clase de configuración de cosido.**
A continuación se enumeran las 4 clases de configuración de cosido. Seleccione de entre ellas la clase que usted quiera.

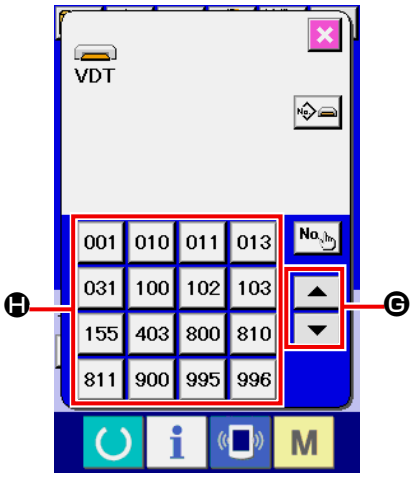


Pictógrafo	Nombre	Número máximo de patrones
001	Patrón de usuario	999
VDT	Dato de formato de vector	999
M3	Dato M3	999
DAT	Formato de cosido estándar	999

Importante

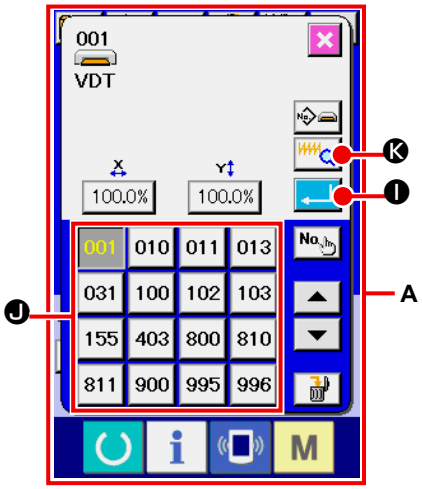
Cerciórese de usar la tarjeta de memoria que ha sido formateada con IP-420.
Para el procedimiento de formateo de la tarjeta de memoria, consulte "II-2-28. Ejecución del formateo de la tarjeta de memoria" p.89.

Seleccione la configuración de cosido que usted desee desde los botones Ⓔ de SELECCIÓN DE CONFIGURACION DE COSIDO y pulse el botón ENTER Ⓕ. Se visualiza la pantalla de lista de configuraciones de cosido correspondiente a la clase de configuración de cosido que ha seleccionado.



⑤ **Selección de configuración de cosido.**

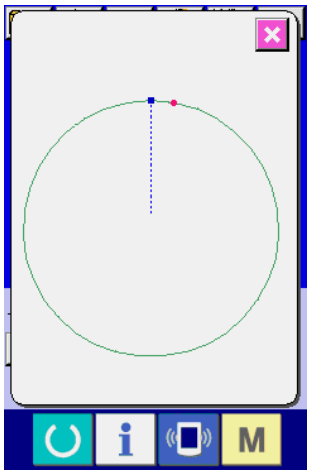
Cuando se acciona hacia ARRIBA (UP) o hacia ABAJO (DOWN) el botón de desplazamiento Ⓖ los botones de CONFIGURACION DE COSIDO Ⓗ cambian de orden.



⑥ **Determine la configuración de cosido.**

Cuando se pulsa el botón ENTER Ⓘ, se determina la configuración de cosido y se visualiza la pantalla de entrada de datos.

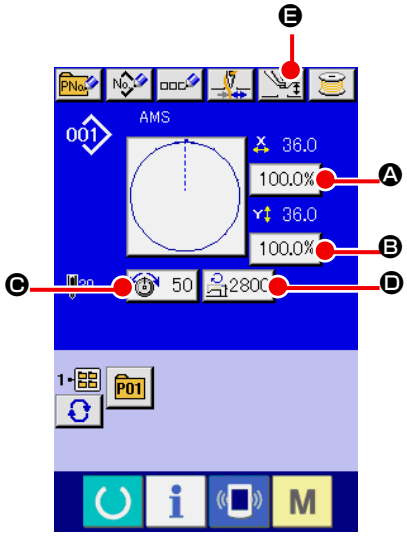
Cuando la configuración de cosido es patrón de usuario, se visualiza la pantalla como **A**.
Se visualiza el botón Ⓙ PATTERN No. SELECTION que se ha registrado en el patrón de usuario. Presione el botón del PATTERN No. que usted quiera elegir.



Cuando se pulsa el botón VIEWER Ⓚ, se visualiza la configuración del № de patrón seleccionado, y éste puede confirmarse.

2-6. Cambio de dato de ítem

AVISO :
Asegúrese de confirmar la configuración del patrón tras el cambio de la proporción de aumento/reducción de X/Y. De lo contrario, pueden ocurrir situaciones de peligro como rotura de aguja debido a interferencia entre la aguja y el prensatelas o problema similar, dependiendo del valor ajustado.



① **Visualice la pantalla de entrada de datos.**
En el caso de la pantalla de entrada de datos, se puede cambiar el dato de cambio de ítem. En el caso de la pantalla de cosido (verde), pulse el interruptor READY para visualizar la pantalla (azul) de entrada de datos.

* **La tensión del hilo y la altura del prensatelas intermedio pueden modificarse en la pantalla de cosido también.**

② **Visualizar la pantalla de entrada de dato de ítem**
Cuando se pulsa el botón del dato del ítem que se quiere cambiar se visualiza la pantalla de entrada del dato de ítem.
A continuación se describen los 5 ítemes de dato de ítem:

	Ítem	Gama de entrada	Valor inicial
Ⓐ	Proporción de escala en dirección X	1,0 a 400 (%)	100,0 (%)
Ⓑ	Proporción de escala en dirección Y	1,0 a 400 (%)	100,0 (%)
Ⓒ	Tensión de hilo	0 a 200	Valor de patrón prefijado
Ⓓ	Límite máximo de velocidad	200 a 2.800 (sti/min)	2.800 (sti/min)
Ⓔ	Altura de prensatela intermedio.	0,0 a 3,5 (mm) (Máx. 0,0 a 7,0 (mm))	Valor de patrón prefijado

* El valor de la tensión del hilo y el valor de referencia del prensatelas intermedio variará de acuerdo con cada patrón que se seleccione.

* La proporción de escala Ⓐ en dirección X y proporción de escala Ⓑ en dirección de Y se pueden cambiar a entrada de valor del tamaño actual mediante la selección del interruptor U064 de memoria.

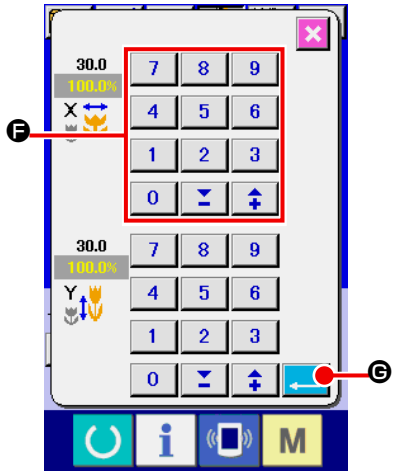
* Existen los siguientes dos modos de ejecutar el aumento/reducción de X/Y :
- El dato ya leído en esta pantalla de entrada de datos puede aumentarse o reducirse repetidas veces.
- La proporción de la escala X/Y puede fijarse y leerse al seleccionar el patrón. Consulte la sección **"II-2-5. Modo de ejecutar la selección de configuración de cosido" p.38.**

* En el caso de cosido a punto, aún cuando aumente/disminuya el número de puntadas se fija a menos de U088 Modalidad de función de aumento y disminución. El aumento y disminución se puede ejecutar aumentando/disminuyendo el espaciado.

* Cuando la proporción de escala X/Y se fija individualmente en el caso de círculo o arco, o que se repita el aumento y disminución de X/Y, el cosido se cambia a cosido de punto y que no se pueda mantener la configuración. El aumento y disminución se puede ejecutar aumentando/disminuyendo el espaciado. En este caso, fije y lea la proporción de la escala X/Y en la pantalla de lista de patrones.

* La gama máxima de entrada y el valor inicial de limitación de velocidad Ⓓ se determinan con el interruptor de memoria U001.

* La altura del prensatelas intermedio no puede modificarse inmediatamente después de encender la máquina. Use la máquina de coser después de presionar la tecla READY y de ejecutar la recuperación de origen.



Por ejemplo, proporción de escala X de entrada.

Pulse 100.0% Ⓐ para visualizar la pantalla de entrada de dato de ítem.

③ **Introduzca el dato**

Introduzca el valor que usted quiera con las diez teclas y las teclas + / – Ⓕ.

④ **Determine el dato.**

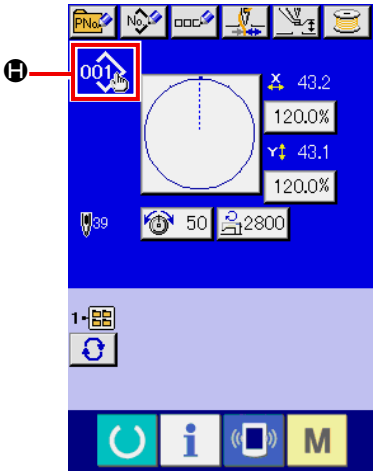
El dato se determina cuando se pulsa el botón ENTER Ⓖ.

* **Para los otros datos de ítem, el dato se puede cambiar mediante la misma operación.**

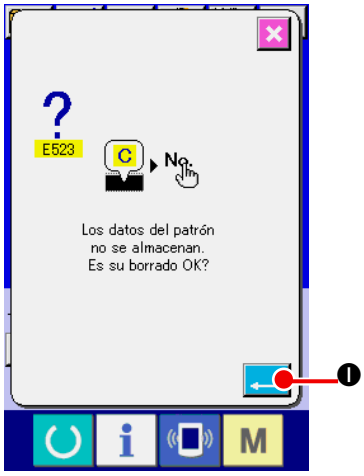
* **La proporción de aumento/reducción de X/Y o el valor de X/Y del tamaño actual de X/Y se pueden introducir en una pantalla.**

Importante

1. **Cuando desconecte la corriente eléctica sin presionar la tecla READY , el valor fijado de "No. de patrón," " relación de ampliación/reducción de X" " relación de ampliación/reducción de Y". "Velocidad máxima de cosido", "Tensión del hilo" o" altura del prensatela intermedio, no se almacenan en la memoria.**
2. **Cuando la operación no puede procesarse debido a que la relación de reducción es excesivamente pequeña, se visualiza el error E045 de datos del patrón.**
3. **Cuando la proporción de escala se cambia con el aumento/disminución de número de puntadas (el espaciado está fijo), se borra el comando de control mecánico introducido en puntos que o sean el punto de configuración.**



Cuando se ejecuta la proporción de aumento/reducción de X/Y, comando de tensión del hilo, o prensatela intermedio, o valor de adición/disminución de prensatela intermedio de patrón de usuarios, o se ejecuta el patrón de tarjeta de memoria, la sección de clase de patrón cambia de visualización Ⓗ.



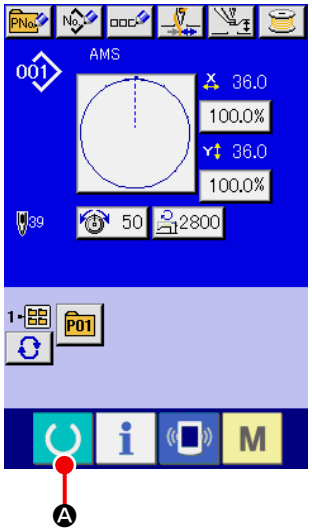
En el caso del display de cambios Ⓗ, se visualiza la pantalla de confirmación del cambio cuando se cambia el patrón.

Cuando se pulsa el botón ENTER Ⓘ, se invalida la información del patrón actual y cambia el del patrón.

Para almacenar el patrón modificado, véase **"II-2-13. Modo de ejecutar el nuevo registro de patrón de usuario" p.52**.

2-7. Modo de comprobar la configuración de patrón

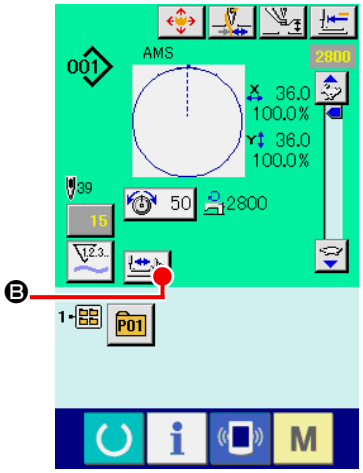
AVISO :
Verifique sin falta el contorno del patrón de cosido después de seleccionado el patrón de cosido. Si el patrón de cosido se extiende a fuera del sujetaprendas, la aguja interferirá con el sujetaprendas durante el cosido, causando peligrosos problemas incluyendo la rotura de la aguja.



① **Para visualizar la pantalla de cosido.**
Visualice la pantalla de entrada de datos (azul) y pulse la tecla READY Ⓐ. Entonces cambia a verde la luz de fondo de LCD indicando que es posible el cosido.
En este momento, el prensatelas ejecuta la recuperación de la memoria del origen y se desplaza al inicio del cosido.

Precaución
Cuando el sujetaprendas se encuentra en su posición superior, el sujetaprendas desciende primero a su posición inferior y luego se desplaza al punto de inicio del cosido. Tenga cuidado para que sus dedos no queden atrapados entre el sujetaprendas y la placa de agujas.

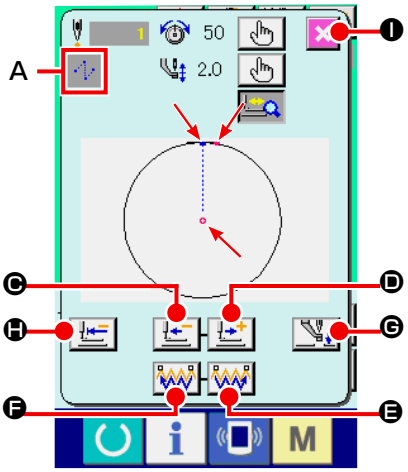
② **Para visualizar la pantalla de cosido de paso.**
Cuando se pulsa el botón Ⓑ de COSIDO DE PASO, se visualiza la pantalla de cosido de paso.



③ **Baje el prensatela con el interruptor de pedal.**

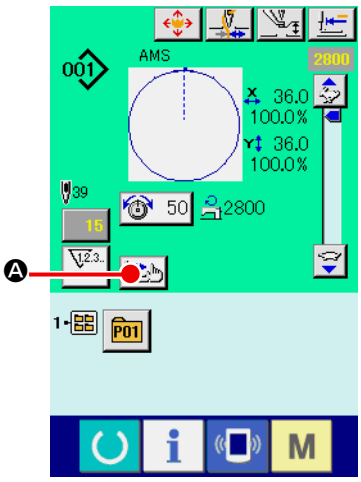
Referencia
La máquina de coser no arranca ni aún cuando se presione el interruptor de pedal con esta modalidad.

④ **Continúe el pespunte con el prensatela bajado.**
La forma de cosido se visualiza en el centro de la pantalla. El punto actual, la posición de inicio del cosido y la posición de término del cosido están representados por (círculo rosado), (punto azul) y (punto rosado), respectivamente.
Compruebe la forma del cosido mediante el botón ONE-STITCH BACKWARD Ⓒ y el botón ONE-STITCH FORWARD Ⓓ. Cuando se hayan introducido dos o más comandos, la posición de transporte no varía pero el display de comando **A** se mueve hacia adelante y hacia atrás. Si se continúa pulsando el botón ONE-STITCH FORWARD o el botón ONE-STITCH BACKWARD, aumenta la velocidad del movimiento.
Cuando se pulsa el botón COMMAND SEARCH FORWARD Ⓔ, el transporte automáticamente se desplaza a la posición de término del cosido. Cuando se pulsa el botón COMMAND SEARCH BACKWARD Ⓕ, el transporte automáticamente se desplaza a la posición de inicio del cosido.
Para detener el transporte, pulse el botón Ⓒ, Ⓓ, Ⓔ, Ⓕ, Ⓖ o Ⓗ.
Cuando se pulsa el botón INTERMEDIATE PRESSER Ⓖ, el prensatelas intermedio se eleva o baja. (Este botón no se visualiza cuando el interruptor de memoria U103 se ajusta a 0 (cero).)



⑤ **Para terminar la comprobación de configuración.**
Cuando se pulsa el botón PRESSER INITIAL POSITION Ⓗ, el sujetaprendas se desplaza a la posición de inicio del cosido y se restaura la pantalla de cosido. La pantalla de cosido se restaura también pulsando el botón CANCEL Ⓘ. Cuando el sujetaprendas no se encuentra en la posición de inicio o término del cosido, el cosido puede iniciarse presionando el interruptor de pie antes de que se complete la comprobación de la forma del cosido.

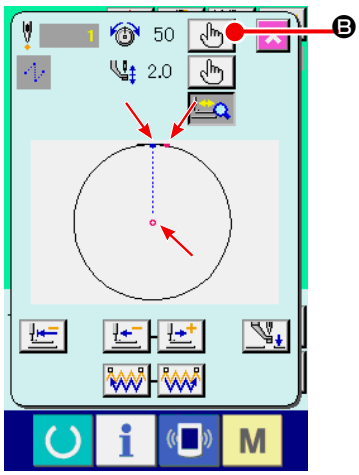
2-8. Ejecución de modificación del punto de entrada de la aguja



(1) Para editar la tensión del hilo

Pulse el botón STEP SEWING Ⓐ en la pantalla de cosido para visualizar la pantalla de cosido por pasos.

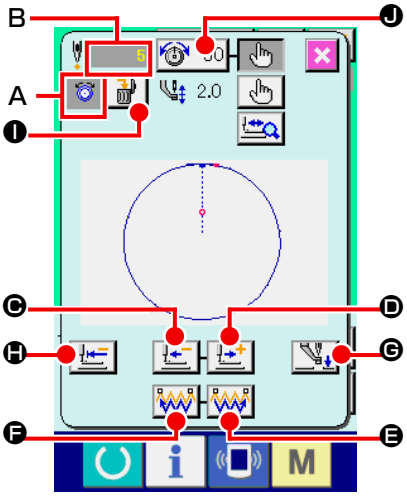
> **Importante**
>
> **Cuando sea necesario mover el transporte hacia adelante o hacia atrás, tal como en el caso de comprobación de la aguja, el transporte no se mueve a menos que se baje el sujetaprendas. Para comprobar la aguja u otras operaciones relacionadas, asegúrese de bajar primero el sujetaprendas.**



La forma de cosido se visualiza en el centro de la pantalla. El punto actual, la posición de inicio del cosido y la posición de término del cosido están representados por ● (círculo rosado), ■ (punto azul) y ■ (punto rosado), respectivamente.

Pulse el botón MODE SELECT Ⓑ para seleccionar el modo de tensión del hilo.

Cuando se pulsa el botón ONE-STITCH BACKWARD Ⓒ o el botón ONE-STITCH FORWARD Ⓓ, el transporte (punto actual ●) se mueve hacia atrás o hacia adelante en una puntada. Cuando se hayan introducido dos o más comandos, la posición del transporte no varía pero el display de comando **A** se mueve hacia adelante y hacia atrás. Si se continúa pulsando el botón Ⓒ o Ⓓ, aumenta la velocidad del movimiento.
El valor indicado **B** es el valor absoluto (Valor de tensión del hilo + Valor del comando de tensión del hilo).

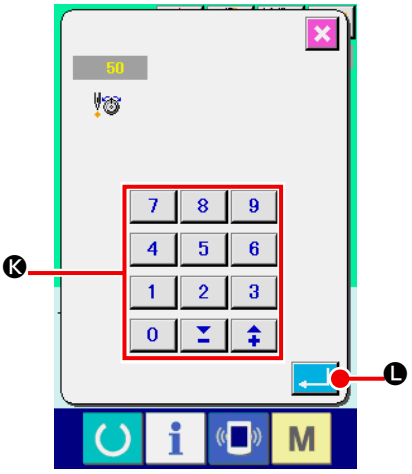


Cuando se pulsa el botón COMMAND SEARCH FORWARD Ⓔ o el botón COMMAND SEARCH BACKWARD Ⓕ, el transporte se mueve hacia adelante o hacia atrás desde el punto actual hasta llegar al punto de entrada de aguja en donde se encuentra el primer comando de tensión del hilo.
Para detener el transporte, pulse el botón Ⓒ, Ⓓ, Ⓔ, Ⓕ, Ⓖ o Ⓗ.

Cuando se pulsa el botón INTERMEDIATE PRESSER Ⓖ, el prensatelas intermedio se eleva o baja. (Este botón no se visualiza cuando el interruptor de memoria U103 se ajusta a 0 (cero).)

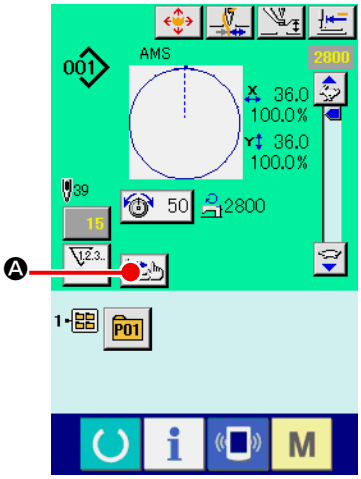
Cuando se pulsa el botón PRESSER INITIAL POSITION Ⓗ, el sujetaprendas se desplaza hacia su origen y se restaura la pantalla de cosido.

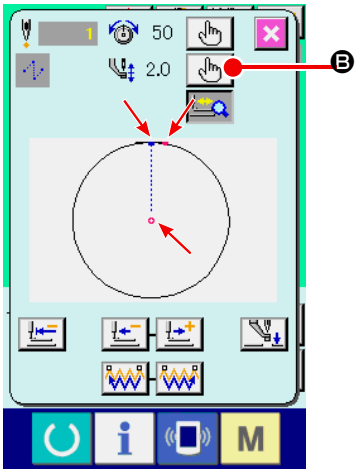
Cuando se pulsa el botón COMMAND DELETE Ⓘ, se visualiza la pantalla, tal como se muestra en A, para eliminar el comando.

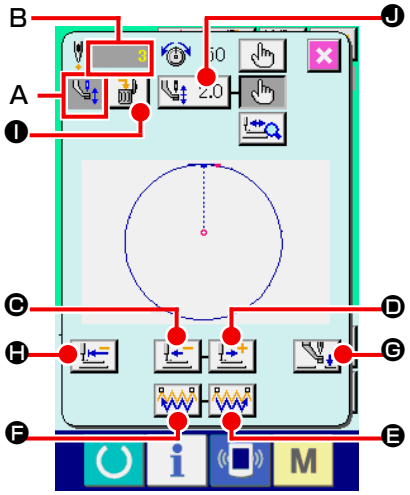


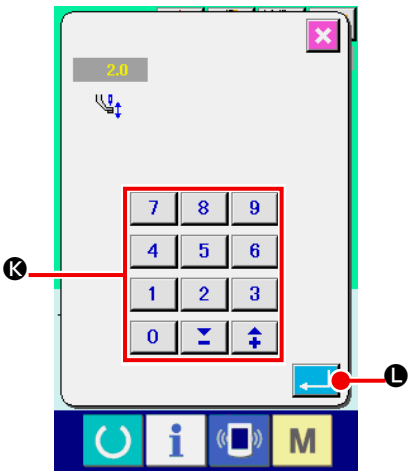
Cuando se pulsa 50 Ⓙ, se visualiza la pantalla de entrada de aumento/disminución del valor de tensión del hilo.
Introduzca el valor deseado en la pantalla de entrada de aumento/disminución del valor de tensión del hilo mediante el teclado numérico y las teclas +/- Ⓚ.

Cuando se pulsa el botón ENTER Ⓛ, se confirman los datos introducidos.









(2) Para editar la altura del prensatelas intermedio

Pulse el botón STEP SEWING Ⓐ en la pantalla de cosido para visualizar la pantalla de cosido por pasos.
La forma de cosido se visualiza en el centro de la pantalla. El punto actual, la posición de inicio del cosido y la posición de término del cosido están representados por (círculo rosado), (punto azul) y (punto rosado), respectivamente.

Pulse el botón MODE SELECT Ⓑ para seleccionar el modo del prensatelas intermedio.

Cuando se pulsa el botón ONE-STITCH BACKWARD Ⓒ o el botón ONE-STITCH FORWARD Ⓓ, el transporte (punto actual) se mueve hacia atrás o hacia adelante en una puntada. Cuando se hayan introducido dos o más comandos, la posición del transporte no varía pero el display de comando **A** se mueve hacia adelante y hacia atrás. Si se continúa pulsando el botón Ⓒ o Ⓓ, aumenta la velocidad del movimiento.
El valor indicado **B** es el valor absoluto (Valor de la altura del prensatelas intermedio + Valor de aumento/disminución de la altura del prensatelas intermedio).
Cuando se pulsa el botón COMMAND SEARCH FORWARD Ⓔ o el botón COMMAND SEARCH BACKWARD Ⓕ, el transporte se mueve hacia adelante o hacia atrás desde el punto actual hasta llegar al punto de entrada de aguja en donde se encuentra el primer comando de prensatelas intermedio.
Para detener el transporte, pulse el botón Ⓒ, Ⓓ, Ⓔ, Ⓕ, Ⓖ o Ⓗ.
Cuando se pulsa el botón INTERMEDIATE PRESSER Ⓖ, el prensatelas intermedio se eleva o baja. (Este botón no se visualiza cuando el interruptor de memoria U103 se ajusta a 0 (cero).)
Cuando se pulsa el botón PRESSER INITIAL POSITION Ⓗ, el sujetaprendas se desplaza hacia su origen y se restaura la pantalla de cosido.

Cuando se pulsa el botón COMMAND DELETE Ⓘ, se visualiza la pantalla, tal como se muestra en **A**, para eliminar el comando

Cuando se presiona el botón Ⓙ, se visualiza la pantalla de selección de valor de aumento/reducción de altura del prensatela intermedio.
Introduzca el valor que usted quiera con las TEN (diez) teclas y las teclas +/ – Ⓚ.

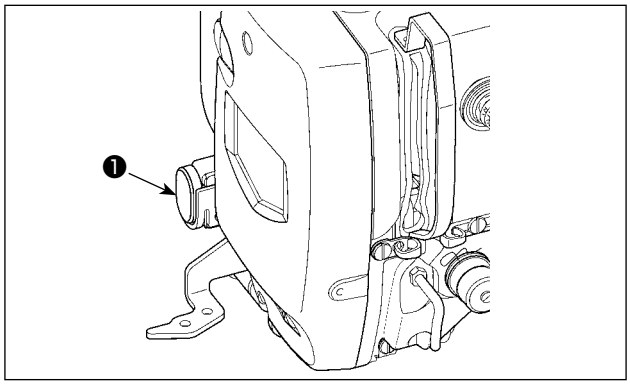
Cuando presione el botón Ⓛ ENTER, se determina el dato.

Precaución

1. **Cuando compruebe la aguja, o ejecute el transporte de avance o retroceso, la máquina de coser no funcionará a no ser que esté bajado el prensatela. Use la máquina de coser después de bajar el prensatela.**
2. **Cuando el prensatelas intermedio se encuentra en su posición inferior, el movimiento del prensatelas intermedio y de la aguja varía según el ajuste del interruptor de memoria U103.**
3. **Cuando aumente la altura del prensatela intermedio o cambie la aguja por otra más gruesa, confirme la separación entre el retirahilo y los componentes. El retirahilo no se puede usar a no ser que se asegure la separación. En este caso, desconecte el interruptor del retirahilos, o modifique el valor predeterminado del interruptor de memoria U105.**

Consulte la sección "II-3. LISTA DE DATOS DE INTERRUPTOR DE MEMORIA" p.96 para los ajustes de los interruptores de memoria.

2-9. Cómo usar parada temporal

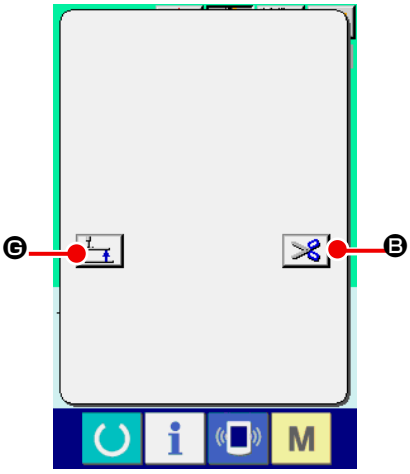


Cuando durante el cosido se presione el interruptor ❶ TEMPORARY STOP, se puede parar la máquina de coser. Ahora, la pantalla de error se visualiza para informar que se ha presionado el interruptor de parada.

(1) Para continuar ejecutando el cosido desde algún punto en el cosido

① **Eliminación de error.**

Pulse el botón RESET Ⓐ para despejar el error.



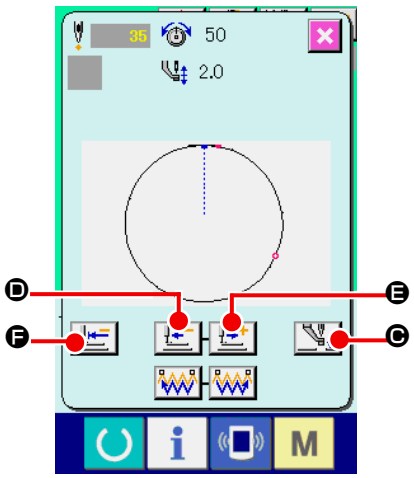
② **Para ejecutar el corte de hilo.**

Presione el botón Ⓑ THREAD TRIM para ejecutar el corte de hilo.Cuando se presiona el botón PRESSER UP Ⓖ, sube el prensatela. Desconecte la corriente eléctrica porque en adelante no se puede ejecutar la operación.

Cuando se ejecute el corte de hilo, se visualizan en la pantalla el botón Ⓒ INTERMEDIATE PRESSER UP/DOWN, el botón Ⓓ FEED BACKWARD, el botón Ⓔ FEED FORWARD, y el botón Ⓕ RETURN TO ORIGIN.

1. Cuando el prensatela es elevado y se detiene la operación a medio camino debido a problema de olvido de introducir la cápsula de canilla o semejante, presione el botón PRESSER UP Ⓖ y desconente la corriente eléctrica .

2. El botón PRESSER UP Ⓖ no se visualiza cuando el prensatela es de tipo pneumático.



③ **Para ajustar el prensatela a la posición de cosido**

Cuando se pulsa el botón Ⓓ FEED BACK, el prensatela retrocede puntada por puntada y cuando se pulsa el botón Ⓔ FEED FORWARD, avanza puntada por puntada.

Lleve el prenstela a la posición de reanudación de cosido.

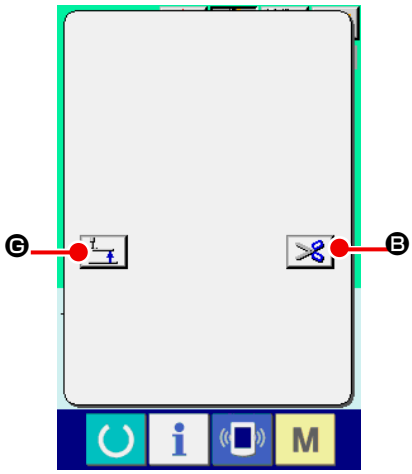
④ **Para reanudad el cosido.**

Cuando se presiona el pedal, se reanuda el cosido.

(2) Para ejecutar la reanudación de cosido desde el inicio

① **Eliminación de error.**

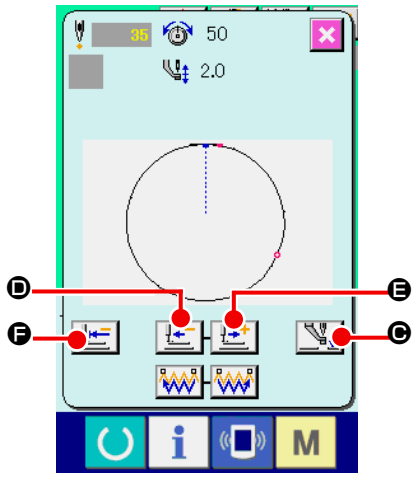
Pulse el botón RESET Ⓐ para despejar el error.



② **Para ejecutar el corte de hilo.**

Presione el botón Ⓑ THREAD TRIM para ejecutar el corte de hilo.Cuando se presiona el botón PRESSER UP Ⓖ, sube el prensatela. Desconecte la corriente eléctrica porque en adelante no se puede ejecutar la operación.

Cuando se ejecute el corte de hilo, se visualizan en la pantalla el botón Ⓒ INTERMEDIATE PRESSER UP/DOWN, el botón Ⓓ FEED BACKWARD, el botón Ⓔ FEED FORWARD, y el botón Ⓕ RETURN TO ORIGIN.



Referencia

1. **Cuando el prensatela es elevado y se detiene la operación a medio camino debido a problema de olvido de introducir la cápsula de canilla o semejante, presione el botón PRESSER UP Ⓖ y desconente la corriente eléctrica .**
2. **El botón PRESSER UP Ⓖ no se visualiza cuando el prensatela es de tipo pneumático.**

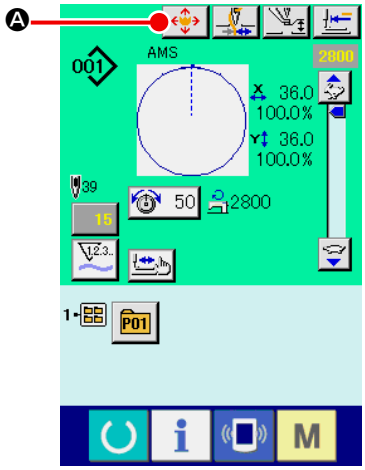
③ **Para retornar a origen**

Cuando se haya pulsado el botón Ⓕ RETURN TO ORIGIN, se cierra la pantalla emergente y se visualiza la pantalla de cosido y la máquina de coser vuelve a la posición del inicio de cosido.

④ **Ejecute otra vez el trabajo de cosido desde el inicio.**

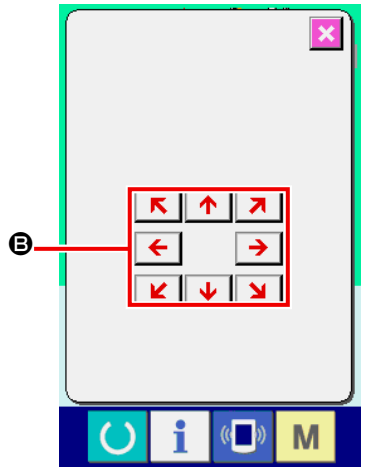
Cuando se presiona el pedal, se reanuda el cosido.

2-10. Cuando la fijación del producto de cosido sea dificultoso debido interrupción de la punta de la aguja



① **Visualización de la pantalla de movimiento de botón de patrón.**

Cuando se presiona el botón PATTERN BUTTON MOVE Ⓐ, se visualiza la pantalla de movimiento de botón de patrón.



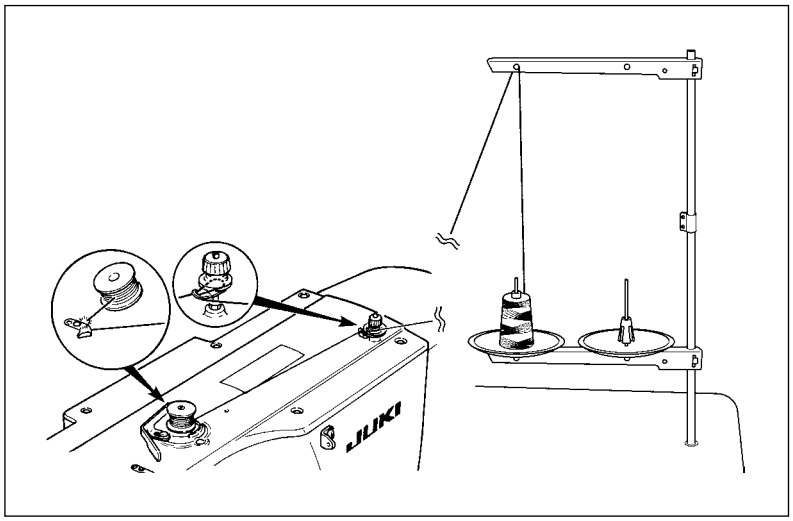
② **Movimiento de patrón.**

Baje el prensatelas e introduzca la dirección del movimiento mediante la tecla DIRECTION Ⓑ.

La magnitud de movimiento fijada es efectiva solamente en la pantalla de cosido. Cuando la pantalla retorna a la pantalla de entrada al presionar la tecla READY, se borra la magnitud de movimiento.

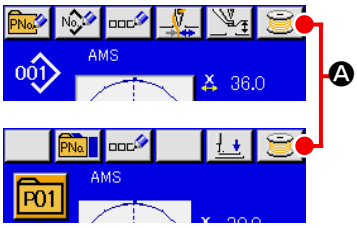
2-11. Modo de bobinar hilo de bobina

(1) Cuando ejecute el bobinado de hilo de bobina durante el cosido



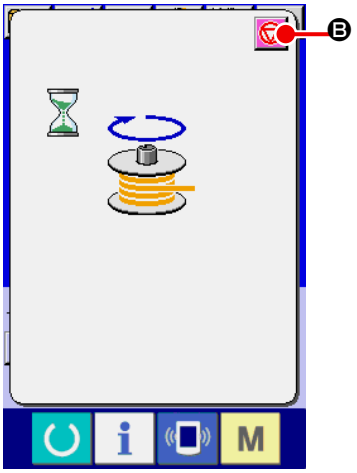
Enhebre el bobinador y bobine el hilo de bobina en la bobina como se ilustra en la figura.

(2) Para ejecutar solamente bobinado de hilo de bobina



① **Visualice la pantalla bobinadora de bobina.**

Pulse el botón BOBBIN WINDER Ⓐ en la pantalla (azul) de entrada de datos y el prensatelas descenderá. Luego, se visualiza la pantalla de bobinado de bobina.



② **Inicio de bobinado de bobina.**

Presione el pedal de arraque, y la máquina de coser gira y empieza el bobinado de hilo de bobina.

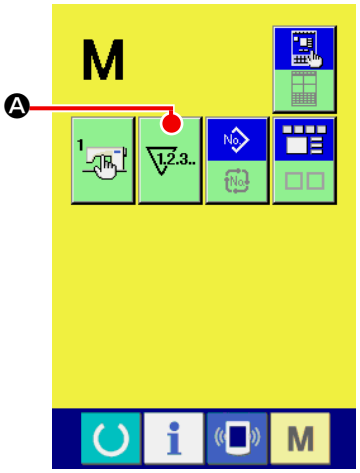
③ **Detenga la máquina de coser.**

Pulse el botón Ⓑ STOP y la máquina de coser se detiene y vuelve a la modalidad normal. Además, pulse dos veces el interruptor de inicio y la máquina de coser se para mientras la modalidad de bobinado de hilo sigue como está. Use este modo cuando bobine hilo de bobina en varias bobinas.

Precaución **El bobinador de bobina no trabaja inmediatamente después de conectar la corriente eléctrica. Ejecute el bobinador de bobina después de fijar una vez el No. de patrón o semejante después de presionar una vez la tecla** **READY y de visualizar la pantalla de cosido.**

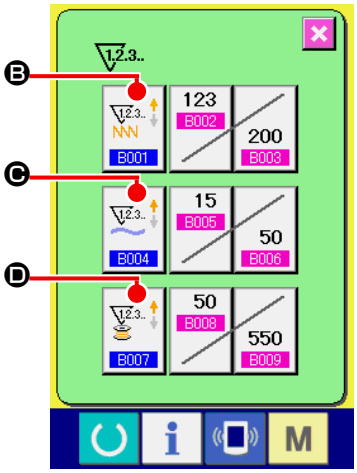
2-12. Modo de usar el contador

(1) Procedimiento para fijar el contador



① **Visualice la pantalla de fijación de contador**

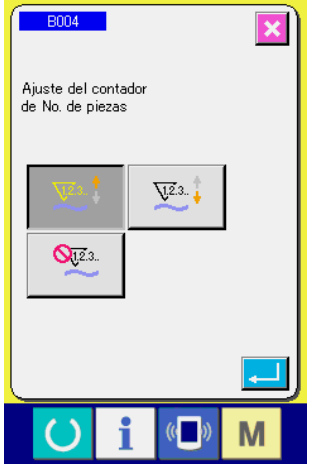
Pulse el interruptor M y el botón Ⓐ COUNTER SETTING (fijador de contador) se visualiza en la pantalla. Cuando se pulsa este botón, se visualiza la pantalla de fijación de contador.



② **Selección de clase de contadores.**

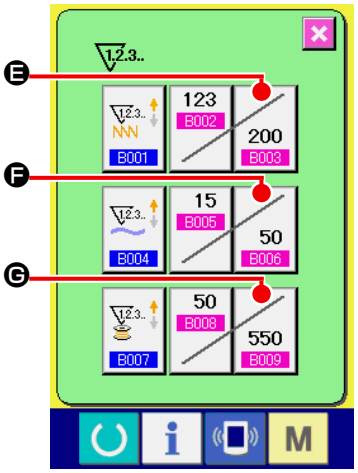
Esta máquina de coser tiene tres contadores diferentes: contador de cosido, contador de No. de pzas. y contador de bobina. Cuando se pulsa el botón SEWING COUNTER TYPE SELECT Ⓑ, el botón NO. OF PCS. COUNTER TYPE SELECT Ⓒ, o el botón BOBBIN COUNTER TYPE SELECT Ⓓ, se visualiza la pantalla de selección del tipo de contador correspondiente. En esta pantalla, el tipo de contador puede seleccionarse individualmente.

[Contador de cosido]	
	Contador UP (ascendente) : Cada vez que se ejecuta el cosido de una configuración, se cuenta el valor existente en sentido ascendente. Cuando el valor existente es igual al valor fijado, se visualiza la pantalla de conteo ascendente.
	Contador DOWN (descendente) : Cada vez que se ejecuta el cosido de una configuración, se cuenta el valor existente en sentido ascendente. Cuando el valor existente es igual al valor fijado, se visualiza la pantalla de conteo ascendente.
	Cuando se inhabilita el contador : El contador de cosido no realiza el cómputo de la forma cosida aun cuando la máquina la haya cosido. No se visualiza la pantalla del contador de cosido.



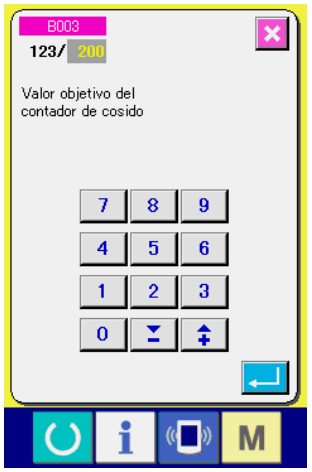
[Contador de No. de piezas]	
	Contador UP (ascendente) : Cada vez que se ejecuta pespunte de cíclico o continuo, el valor existente se cuenta en sentido ascendente. Cuando el valor existente es igual al valor fijado, se visualiza la pantalla de conteo ascendente.
	Contador DOWN (descendente) : La posición y el número de prendas en la que se han introducido los datos de patrón son las mismas que las anteriores al cambio de imagen del producto de cosido.
	Cuando se inhabilita el contador : El contador de No. de pzas. no realiza el cómputo. No se visualiza la pantalla del contador de No. de pzas.

[Contador de bobina]
Contador UP (ascendente) : El valor existente del contador aumenta en uno cada vez que la máquina ha cosido 10 puntadas. Cuando el valor existente es igual al valor fijado, se visualiza la pantalla de conteo ascendente.
Contador DOWN (descendente) : El valor existente del contador disminuye en uno cada vez que la máquina ha cosido 10 puntadas. Cuando el valor existente es igual al valor fijado, se visualiza la pantalla de conteo ascendente.
Cuando se inhabilita el contador : El contador de bobina no realiza el cómputo. No se visualiza la pantalla del contador de bobina.

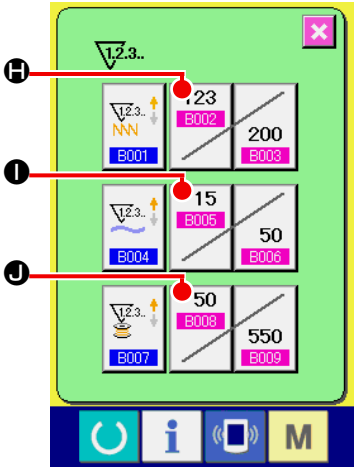


③ Cambio de valor fijado en el contador

Pulse el botón 200 B003 Ⓔ para el contador de cosido, el botón 50 B006 Ⓕ para el contador de No. de pzas., o el botón 550 B009 Ⓖ para el contador de bobina, para visualizar la pantalla de entrada del valor prefijado del contador correspondiente.



Aquí introduzca el valor fijado.
Cuando se introduce “0” en el valor fijado, no se ejecuta la visualización de la pantalla de conteo ascendente.

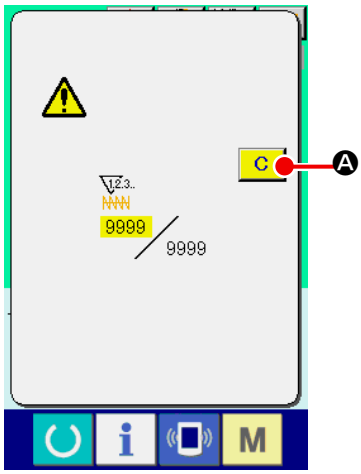


④ Cambie el valor existente de contador

Pulse el botón 123 B002 Ⓗ para el contador de cosido, el botón 15 B005 Ⓘ para el contador de No. de pzas., o el botón 50 B008 Ⓙ para el contador de bobina, para visualizar la pantalla de entrada del valor actual del contador correspondiente.

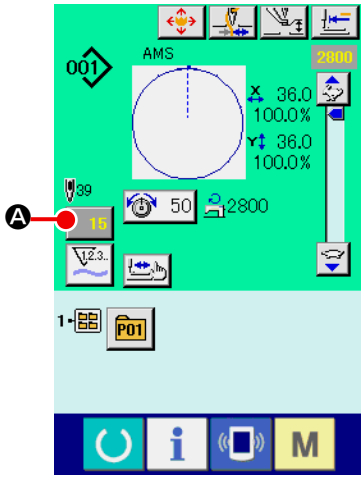
Aquí, introduzca el valor existente.

(2) Procedimiento para liberar el conteo ascendente

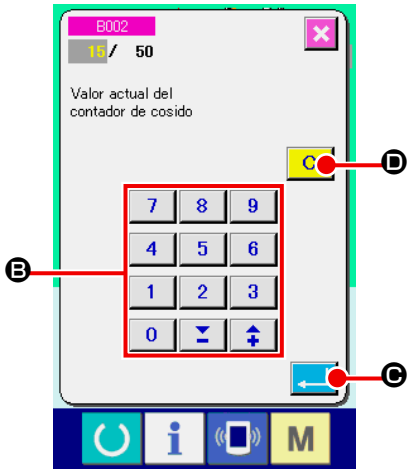


Cuando durante el trabajo de cosido se llega a la condición de conteo ascendente, se visualiza el conteo ascendente y suena el zumbador. Pulse el botón C Ⓐ CLEAR para reponer el contador y la pantalla retorna a la pantalla de cosido. Entonces el contador comienza a contar de nuevo.

(3) Cómo cambiar el valor del contador durante el cosido



① **Visualice la pantalla de cambio de valor del contador.**
Cuando usted quiera revisar el valor del contador durante el cosido debido a alguna equivocación o semejante, pulse el botón 15 Ⓐ COUNTER VALUE CHANGE (cambio de valor de contador) en la pantalla de cosido. Se visualiza la pantalla de cambio de valor del contador.

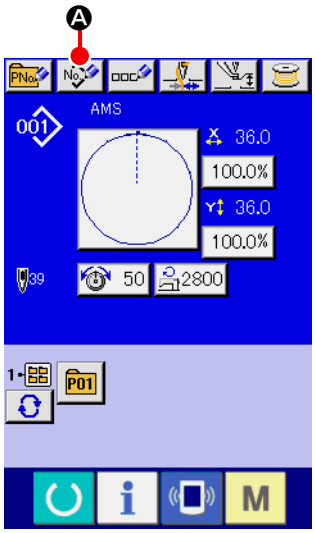


② **Para cambiar el valor del contador.**
Introduzca el valor que usted quiera con las diez teclas, o con la tecla Ⓑ “+” o “–”.

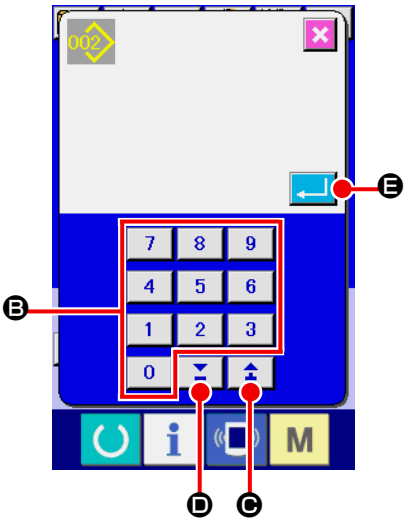
③ **Para determinar el valor de contador.**
Cuando se pulsa el botón Ⓒ ENTER, se determina el dato.
Cuando usted quiera borrar el valor del contador, pulse el botón C Ⓓ CLEAR (borrar).

2-13. Modo de ejecutar el nuevo registro de patrón de usuario

① **Visualizar la pantalla de entrada de dato.**
Solamente en el caso de la pantalla (azul) de entrada de dato, se puede ejecutar nuevo registro de botón de patrón. En el caso de la pantalla (verde) de cosido, pulse el interruptor READY y visualice la pantalla (azul) de entrada de dato.



② **Llamar al nuevo registro de pantalla de patrón de usuario.**
Pulse el botón Ⓐ NEW REGISTER y se visualiza el nuevo registro de la pantalla de patrón de usuario.

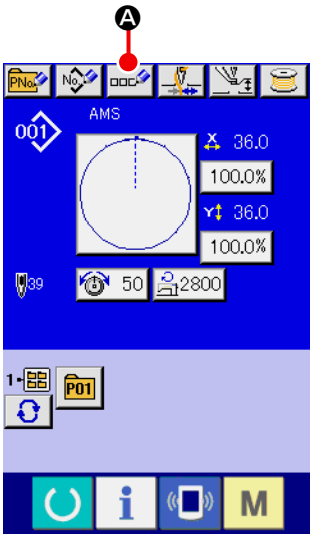


③ **Para introducir el No. de patrón de usuario.**
Introduzca el No. de patrón de usuario que usted quiera para nuevo registro con las diez teclas Ⓑ.
Es posible recuperar el No. de patrón de usuario que no se había registrado con el botón + o con el botón – (Ⓒ y Ⓓ).

④ **Para determinar el No. de patrón de usuario.**
Pulse el botón Ⓔ ENTER para determinar el No. de patrón de usuario que se va a registrar nuevamente y se visualiza la pantalla de entrada de datos al tiempo de la selección de patrón de usuario. Cuando se introduce un No. de patrón de usuario existente y se pulsa el botón ENTER, se visualiza la pantalla de confirmación de sobreescritura.

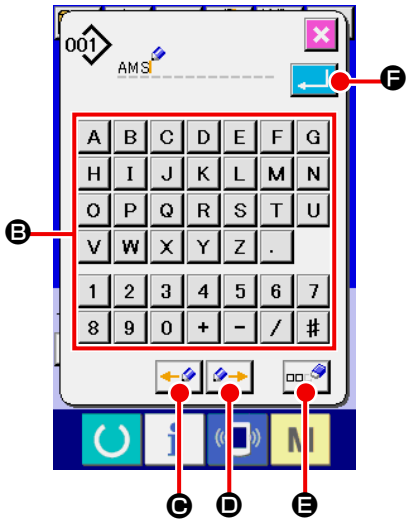
2-14. Nombramiento de patrón de usuario

Pueden introducirse hasta 255 caracteres para cada patrón de usuario.



① **Visualizar la pantalla de entrada de dato.**
Solamente en el caso de la pantalla (azul) de entrada de datos al tiempo de la selección de botón de patrón, es posible introducir el nombre de botón de patrón.
En el caso de la pantalla (verde) de cosido, pulse el interruptor READY para visualizar la pantalla (azul) de entrada de datos.

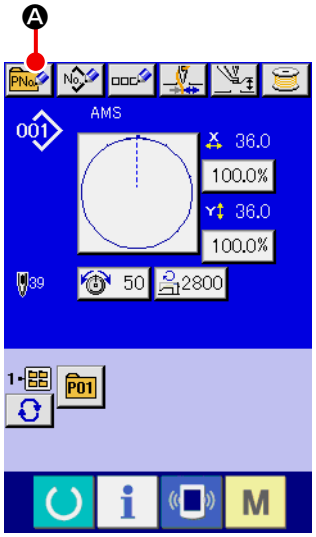
② **Para llamar la pantalla de entrada de caracteres.**
Cuando se pulsa el botón Ⓐ CHARACTER INPUT (introducción de carácter), se visualiza la pantalla de entrada de carácter.



③ **Para introducir caracteres.**
Pulse el botón Ⓑ CHARACTER que usted quiera introducir y se puede ejecutar la introducción de carácter. Pueden introducirse hasta 255 caracteres (A a Z y de 0 a 9) y los símbolos (+ , - , / , # , .). El cursor se pude mover con el botón Ⓒ CURSOR LEFT TRAVEL (recorrido de cursor a la izquierda) y el botón Ⓓ CURSOR RIGHT TRAVEL (recorrido de cursor a la derecha). Cuando usted quiera borrar un carácter introducido, ajuste el cursor a la posición del carácter que usted quiere borrar y pulse el botón Ⓔ DELETE (borrar).

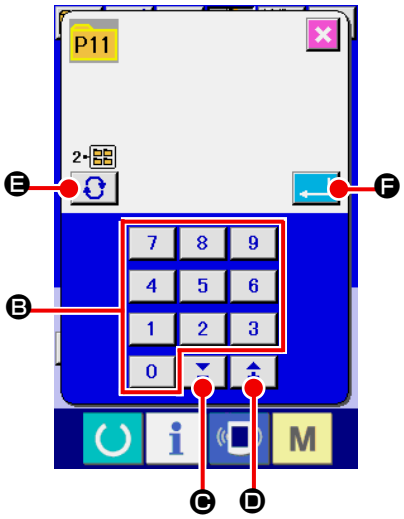
④ **Para terminar la introducción de carácter.**
Cuando se pulsa el botón Ⓕ ENTER, se termina la introducción de carácter.
Después de terminada la introducción, el carácter introducido se visualiza en la parte superior de la pantalla (azul) de entrada de dato.

2-15. Modo de ejecutar el nuevo registró de botón de patrón



① **Visualizar la pantalla de entrada de dato.**
Solamente en el caso de la pantalla (azul) de entrada de dato, se puede ejecutar nuevo registro de botón de patrón. En el caso de la pantalla (verde) de cosido, pulse el interruptor READY y visualice la pantalla (azul) de entrada de dato.

② **Llamar la nuevo registro de pantalla de botón de patrón.**
Pulse el botón Ⓐ NEW REGISTER y se visualiza la pantalla de nuevo registro de botón de patrón.



③ **Introducir el No. de botón de patrón**
Introduzca el No. de botón de patrón que usted quiera registrar con las diez teclas Ⓑ. Se prohíbe el nuevo registro en el No. de botón de patrón que ya se había registrado.
Es posible recuperar el No. de botón de patrón que no se había registrado con el botón + o con el botón – (Ⓒ y Ⓓ).

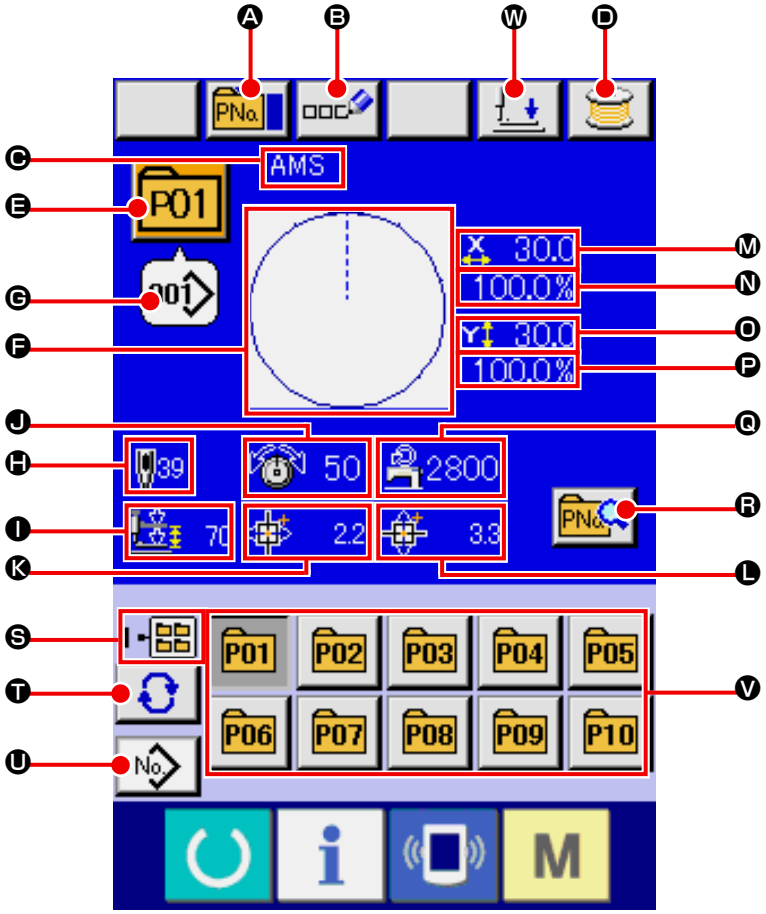
④ **Seleccione la carpeta que se va a almacenar**
Es posible almacenar los botones de patrón en cinco carpetas. En una carpeta se pueden almacenar hasta 10 botones de patrón. La carpeta para almacenar el botón se puede seleccionar con el botón Ⓔ FOLDER SELECTION.

⑤ **Determinar el No. de patrón.**
Pulse el botón Ⓕ ENTER para determinar el No. de botón de patrón que se va a registrar nuevamente y se visualiza la pantalla de entrada de datos al tiempo de la selección de botón de patrón.

Precaución **Pulse la tecla P1 a P50 mientras se visualiza la pantalla de cosido y desciende el prensatelas. Tenga cuidado para que sus dedos no sean cogidos por el prensatelas.**

2-16. Sección de visualización en LCD al tiempo de selección de botón de patrón

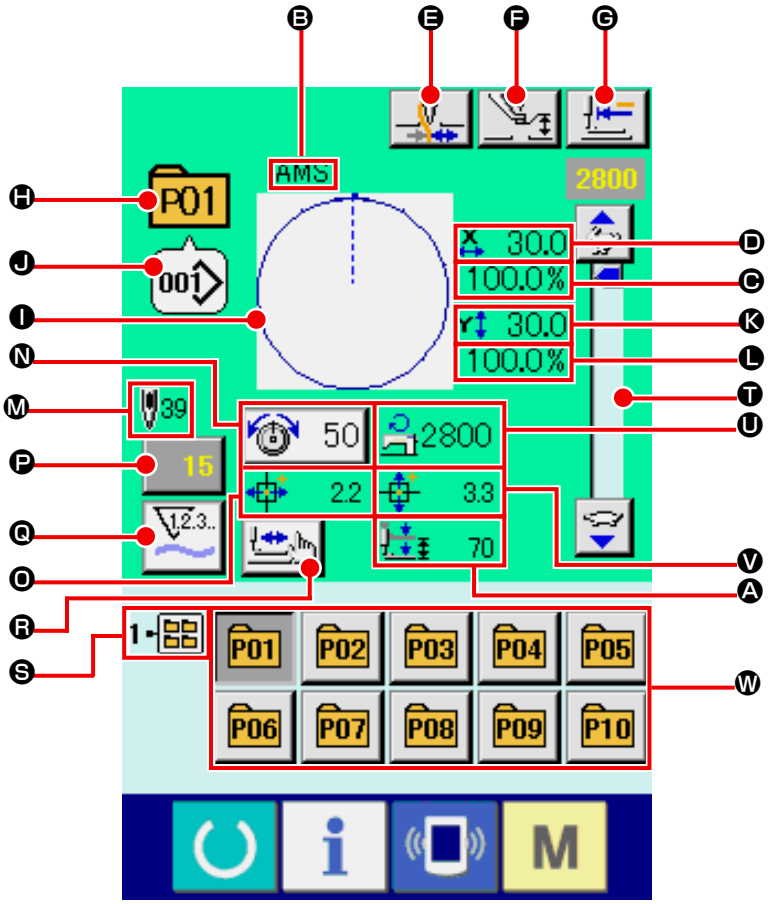
(1) Pantalla de entrada de dato de botón de patrón



	Botón y visualización	Descripción
Ⓐ	Botón PATTERN BUTTON COPY (Copia de Botón de Patrón)	Se visualiza la pantalla de copia de botón de patrón → Consulte el ítem **"II-2-19. Modo de copiar botón de patrón" p.62**.
Ⓑ	Botón de PATTERN BUTTON NAME SETTING (Fijación de Nombre de Botón de Patrón)	Se visualiza la pantalla de entrada de nombre de botón de patrón. → Consulte el ítem **"II-2-14. Nombramiento de patrón de usuario" p.53**.
Ⓒ	Visualización de PATTERN BUTTON NAME (Nombre de Botón de Patrón)	Se visualiza el carácter que está registrado en el No. de botón de patrón que se está seleccionando.
Ⓓ	Botón de WINDING BOBBIN (Bobinado de Bobina)	Se puede bobinar el hilo de bobina. → Consulte el ítem **"II-2-11. Modo de bobinar hilo de bobina" p.48**.
Ⓔ	Visualización de No. de BOTON	El No. del botón de patrón que se ha seleccionado al presente se visualiza en el botón y cuando se pulsa el botón, se visualiza la pantalla de selección de No. de botón de patrón. → Consulte el ítem **"II-2-17. Modo de ejecutar la selección de no. de botón de patrón" p.59.**
Ⓕ	CONFIGURACIÓN DE COSIDO	Se visualiza la configuración de cosido que está registrada en el No. de botón de patrón que está seleccionado.

	Botón y visualización	Descripción
Ⓖ	No. de CONFIGURACIÓN DE COSIDO	Se visualizan la clase de configuración y el No. de configuración del cosido de la configuración de cosido que se ha registrado en el No. de botón de patrón. A continuación se indican las 4 clases de configuración de cosido. : Patrón de usuario : Dato M3 : Dato de formato de vector : Formato de cosido estándar * Cerciórese de usar la tarjeta de memoria que ha sido formateada con IP-420. Para el procedimiento de formateo de la tarjeta de memoria, consulte **"II-2-11. Modo de bobinar hilo de bobina" p.48**.
Ⓗ	NÚMERO TOTAL DE PUNTADAS	Se visualiza el número total de puntadas del patrón que está registrado en el No. de botón de patrón.
Ⓘ	Visualización de 2-STEP STROKE (recorrido de 2 pasos)	Se visualiza el valor registrado de recorrido de 2-pasos en el No. de botón de patrón que se ha seleccionado.
Ⓙ	Visualización de THREAD TENSION (Tensión de Hilo)	Se visualiza el valor de tensión del hilo que está registrada en el No. de botón de patrón que se está seleccionado.
Ⓚ	Visualización de TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION (Cantidad de Recorrido en Dirección X)	Cantidad de recorrido en la dirección X que está registrado en el No. de botón de patrón que se ha seleccionado.
Ⓛ	Visualización de TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION (Cantidad de Recorrido en Dirección Y)	Cantidad de recorrido en la dirección Y que está registrado en el No. de botón de patrón que se ha seleccionado.
Ⓜ	Visualización de X ACTUAL SIZE VALUE (Valor del Tamaño Actual X)	Se visualiza el valor del tamaño actual X que está registrado en el No. de botón de patrón que se ha seleccionado.
Ⓝ	Visualización de X SCALE RATE (Proporción de Escala X)	Se visualiza la proporción de escala X que está registrada en el No. de botón de patrón que se ha seleccionado.
Ⓞ	Visualización de Y ACTUAL SIZE VALUE (Valor del Tamaño Actual Y)	Se visualiza el valor del tamaño actual Y que está registrado en el No. de botón de patrón que se ha seleccionado.
Ⓟ	Visualización de Y SCALE RATE (Proporción de Escala Y)	Se visualiza la proporción de escala Y que está registrada en el No. de botón de patrón que se ha seleccionado.
Ⓠ	LÍMITE DE VELOCIDAD MÁXIMA	Se visualiza el límite de velocidad máxima que está registrado en el No. de botón de patrón.
Ⓡ	Botón de PATTERN BUTTON EDIT (Edicion de Botón de Patrón)	Se visualiza la pantalla de edición de botón de patrón.
Ⓢ	Visualización de FOLDER No. (No. de Carpeta)	Se visualiza el No. de carpeta en la que se visualizan los botones de patrón almacenados.
Ⓣ	Botón de FOLDER SELECTION (Selección de Carpeta)	Se visualizan por orden las carpetas para visualizar botón de patrón.
Ⓤ	Botón de SEWING SHAPE SELECTION DATA INPUT SCREEN DISPLAY (Visualizacion de Pantalla de Entrada de Datos de Selección de Configuración de Cosido)	Se visualiza la pantalla de entrada de datos de configuración de cosido. → Consulte el ítem **"II-2-4.(1) Pantalla de entrada de datos de configuración de cosido" p.34**
Ⓥ	Botón de PATTERN (Patrón)	Se visualizan los botones de patrón almacenados en el No. de carpeta Ⓢ. → Consulte el ítem **"II-2-15. Modo de ejecutar el nuevo registró de botón de patrón" p.54**.
Ⓦ	Botón PRESSER DOWN	El prensatela se puede bajar y se visualiza la pantalla de bajada del prensatela. Para elevar el prensatela, presione el botón de elevación del prensatela que se visualiza en la pantalla de bajada del prensatela .

(2) Pantalla de cosido

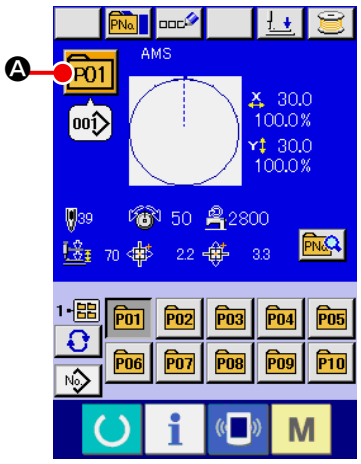


	Botón y visualización	Descripción
Ⓐ	Visualización de 2-STEP STROKE (recorrido de 2 pasos)	Se visualiza el valor registrado de recorrido de 2-pasos en el No. de botón de patrón que se ha seleccionado.
Ⓑ	Visualización de PATTERN BUTTON NAME (Nombre de Botón de Patrón)	Se visualiza el carácter que está registrado en el No. de botón de patrón que se está seleccionando.
Ⓒ	Visualización de X SCALE RATE (Proporción de Escala X)	Se visualiza la proporción de escala en la dirección X que está registrada en el No. de botón de patrón que se está cosiendo.
Ⓓ	Visualización de X ACTUAL SIZE VALUE (Valor del Tamaño Actual)	Se visualiza el valor de tamaño actual en la dirección X que está registrado en el No. de botón de patrón que se está cosiendo.
Ⓔ	Botón de THREAD CLAMP (Sujetador de Hilo)	Se selecciona efectivo/inefectivo de sujetador de hilo. : Sujetador de hilo inefectivo : Sujetador de hilo efectivo

	Botón y visualización	Descripción
Ⓕ	Botón INTERMEDIATE PRESSER SETTING	Baja el prensatelas intermedio y se visualiza la pantalla de cambio del valor de referencia del prensatelas intermedio. → Consulte **"II-2-6. Cambio de dato de ítem" p.40**.
Ⓖ	Botón de RETURN TO ORIGIN (Retorno a Origen)	El prensatela vuelve al inicio del cosido y sube al tiempo de parada temporal.
Ⓗ	Visualización de PATTERN No. (No. de Patrón)	Se visualiza el No. de botón de patrón que se está cosiendo.
Ⓘ	Visualización de SEWING SHAPE (Configuración de Cosido)	Se visualiza la configuración de cosido que se está cosiendo.
Ⓙ	Visualización de SEWING SHAPE No. (No. de configuración de cosido)	Se visualiza la clase de cosido y el No. de configuración de cosido que está registrado en el patrón que se está cosiendo.
Ⓚ	Visualización de Y ACTUAL SIZE VALUE (Valor del Tamaño Actual Y)	Se visualiza el valor de tamaño Y real registrado en el No. de botón de patrón que se está seleccionando.
Ⓛ	Visualización de Y SCALE RATE (Proporción de Escala Y)	Se visualiza la proporción de la escala Y registrada en el No. de botón de patrón que se está cosiendo.
Ⓜ	Visualización de TOTAL No. OF STITCHES OF SEWING SHAPE (No. Total de Otal de Puntadas de Configuración de Cosido)	Se visualiza el número total de puntadas de configuración de cosido que está registrado en el No. de botón de patrón que se está cosiendo.
Ⓝ	Botón de THREAD TENSION SETTING (Fijación de Tensión de Hilo)	Se visualiza en este botón el valor de la tensión que está fijada en el No. de botón de patrón. Cuando se pulsa este botón, se visualiza la pantalla de cambio de dato de ítem. → Consulte el ítem **"II-2-6. Cambio de dato de ítem" p.40**.
Ⓞ	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION	Se visualiza la cantidad de recorrido en dirección X que está registrada en el No. de botón de patrón que se está cosiendo.
Ⓟ	Botón de CAMBIO DE VALOR DE CONTADOR	El valor del contador existente se visualiza en este botón. Cuando se pulsa este botón, se visualiza la pantalla de cambio de valor del contador. → Consulte el ítem **"II-2-12. Modo de usar el contador" p.49**.
Ⓠ	Botón de CAMBIO DE CONTADOR	El display del contador puede cambiarse entre el contador de cosido, el contador de No. de piezas y el contador de bobina. → Consulte el ítem **"II-2-12. Modo de usar el contador" p.49**.
Ⓡ	Botón para COSIDO DE PASO	Se visualiza la pantalla de cosido de paso. Se puede ejecutar la comprobación de configuración de patrón. → Consulte el ítem **"II-2-7. Modo de comprobar la configuración de patrón" p.42**.
Ⓢ	Visualización de FOLDER No. (No. de Carpeta)	Se visualiza el No. de carpeta en la que están almacenados los botones de registro de patrón en el No. de botón de patrón.
Ⓣ	Resistor variable de VELOCIDAD	Se puede cambiar el número de revoluciones de la máquina de coser.
Ⓤ	Visualización de MAX. SPEED LIMITATION (Límite de Velocidad Máxima)	Se visualiza el límite de velocidad máxima que está registrado en el No. de botón de patrón que se está cosiendo.
Ⓥ	Visualización de TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION (Cantidad de Recorrido en Dirección Y)	Se visualiza la cantidad de recorrido en dirección Y que está registrada en el No. de botón de patrón que se está cosiendo.
Ⓦ	Botón de PATTERN REGISTER (Registro de Patrón)	Se visualiza el límite de velocidad máxima que está almacenado en el No. de CARPETA Ⓢ. → Consulte el ítem **"II-2-15. Modo de ejecutar el nuevo registró de botón de patrón" p.54**.

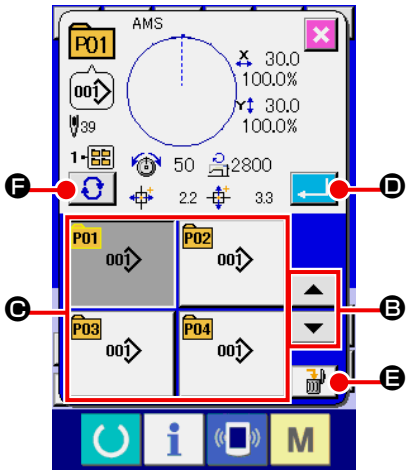
2-17. Modo de ejecutar la selección de no. de botón de patrón

(1) Seleccione desde la pantalla de entrada de datos



① **Visualizar la pantalla de entrada de dato.**
En el caso de la pantalla (azul) de entrada de datos, es posible seleccionar el No. de dato de patrón. En el caso de la pantalla (verde) de cosido, pulse el interruptor READY y visualice la pantalla de entrada de dato.

② **Llamar a la pantalla de selección de No. de botón de patrón.**
Cuando se pulsa el botón P01 Ⓐ de SELECCIÓN DE No. DE PATRÓN, se visualiza la pantalla de selección de No. de botón de patrón. El No. de botón de patrón que está seleccionado actualmente y su contenido se visualizan en la parte superior de la pantalla, y la lista de los botones de No. de botón de patrón que se habían registrado se visualizan en la parte inferior de la pantalla.



③ **Para seleccionar el No. de botón de patrón**
Cuando se pulsa el botón Ⓑ UP o DOWN SCROLL (de movimiento hacia arriba o hacia abajo), los botones de No. de botón de patrón Ⓒ que están registrados se cambian por orden. El contenido del dato de cosido que se había introducido en el No. de botón de patrón se visualizan en el botón. Aquí, pulse el botón Ⓒ de No. de botón de patrón que usted quiera seleccionar.

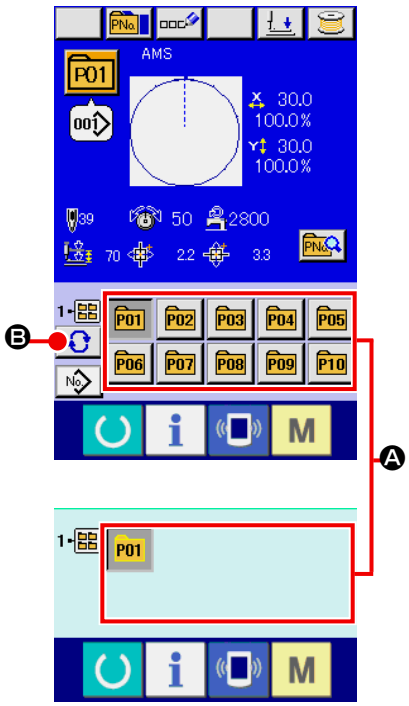
④ **Para determinar el No. de botón de patrón.**
Cuando se pulsa el botón Ⓓ ENTER, cierra la pantalla de selección de No. de botón de patrón y se termina la selección.

* Cuando usted quiera borrar el botón de patrón que ha sido registrado, pulse el botón Ⓔ DELETE. Sin embargo, no se pueden borrar los botones de patrón que han sido registrados para cosido de combinación.

* Para el No. de patrón que se va a visualizar, pulse el botón FOLDER SELECTION (selección de carpeta) Ⓕ y los Nos. de botón de patrón que han sido almacenados en la carpeta especificada se visualizan en la lista. Cuando el No. de carpeta no se visualiza, se visualizan todos los Nos. de patrón que se habían registrado.

(2) Selección mediante botón de atajo

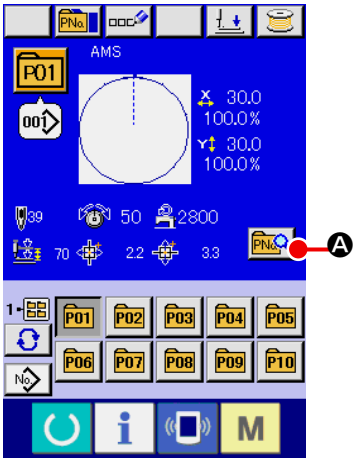
AVISO :
Verifique sin falta el contorno del patrón de cosido después de seleccionado el patrón de cosido. Si el patrón de cosido se extiende a fuera del sujetaprendas, la aguja interferirá con el sujetaprendas durante el cosido, causando peligrosos problemas incluyendo la rotura de la aguja.



① **Visualice la pantalla de entrada de datos o la pantalla de cosido.**
Cuando el patrón está registrado en la carpeta, los botones Ⓐ de patrón se visualizan con seguridad en el lado inferior de la pantalla de entrada de datos o en la pantalla de cosido.

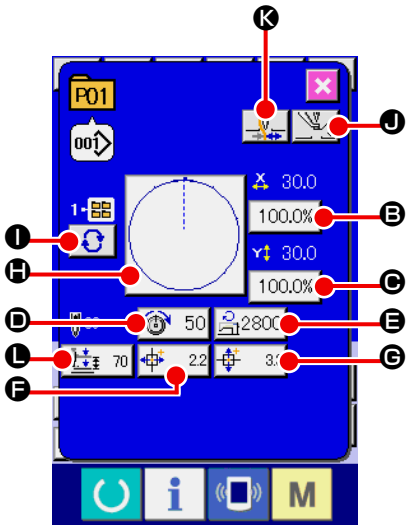
② **Seleccione el No. de patrón**
El botón de patrón se visualiza con cualquier carpeta que se haya especificado cuando se creó nuevo patrón.
Cuando se pulsa el botón Ⓑ FOLDER SELECTION (selector de carpeta), se cambia el botón de patrón que se va a visualizar.
Visualice y pulse el botón del No. de botón patrón que usted quiera coser. Cuando se pulsa, se selecciona el No. de botón de patrón.

2-18. Modo de cambiar el contenido de los botones de patrón



① **Visualice la pantalla de entrada de datos al tiempo de seleccionar botón de patrón.**
Solamente es posible en el caso de pantalla (azul) de entrada de datos al tiempo de la selección de patrón para cambiar el contenido de patrón. En el caso de pantalla (verde) de cosido, pulse el interruptor READY para visualizar la pantalla de entrada de datos al tiempo de la selección de botón.

② **Para visualizar la pantalla de cambio de dato de botón de patrón.**
Cuando se pulsa el botón Ⓐ de CAMBIO DE DATO DE BOTÓN DE PATRÓN, se visualiza la pantalla de cambio de dato de botón de patrón.

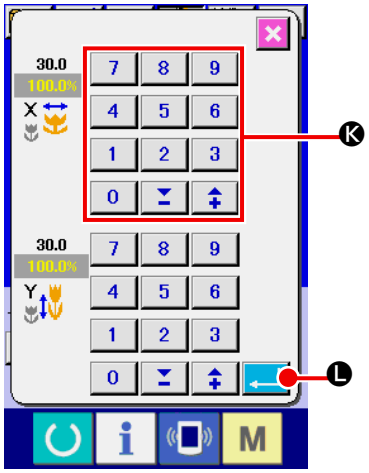


③ **Para visualizar la pantalla de entrada de dato de ítem que usted quiera cambiar**
Los datos que se pueden cambiar son los 11 ítemes siguientes.

	Ítem	Gama de entrada	Valor inicial
Ⓑ	Proporción de escala en dirección X	1,0 a 400,0(%)	100,0
Ⓒ	Proporción de escala en dirección Y	1,0 a 400,0(%)	100,0
Ⓓ	Tensión de hilo	0 a 200	Valor de patrón prefijado
Ⓔ	Límite de velocidad máxima	200 a 2800 (sti/min)	2800
Ⓕ	Cantidad de recorrido en dirección X	1306 : –66,0 a +66,0 (mm) 1510 : –76,0 a +76,0(mm) 2210 : –111,0 a +111,0(mm)	0,0
Ⓖ	Cantidad de recorrido en dirección Y	1306 : –31,0 a +31,0(mm) 1510 : –51,0 a +51,0(mm) 2210 : –51,0 a +51,0(mm)	0,0
Ⓗ	Configuración de cosido	-	-
Ⓘ	No. de carpeta	1 a 5	-
Ⓙ	Prensatela intermedio	0,0 a 3,5 (mm) (Máx, 0,0 a 7,0 (mm))	Valor de patrón prefijado
Ⓚ	Sujetador de hilo	con/sin	con
Ⓛ	Altura de recorrido de 2-pasos	Tipo motorizado : 50 a 90 Tipo neumático : 10 a 300	70 35

Cuando presione cada botón desde el Ⓑ al Ⓗ y Ⓙ, se visualiza la pantalla de entrada de dato de ítem. Cuando se pulsan los botones Ⓘ y Ⓚ, se cambian los Nos. de carpeta y Con/sin sujetador de hilo.

* La proporción de escala Ⓑ y la proporción de Escala Ⓒ en la dirección Y se pueden cambiar a la entrada de valor de tamaño actual por la selección del interruptor U064 de memoria
* La gama máxima de entrada y el valor inicial de limitación de velocidad Ⓓ se determinan con el interruptor de memoria U001.
* La gama de entradas de la magnitud de desplazamiento en dirección X Ⓕ y la magnitud de desplazamiento en dirección Y Ⓖ difiere según la gama de cosido.



④ **Para determinar el cambio de dato de ítem**

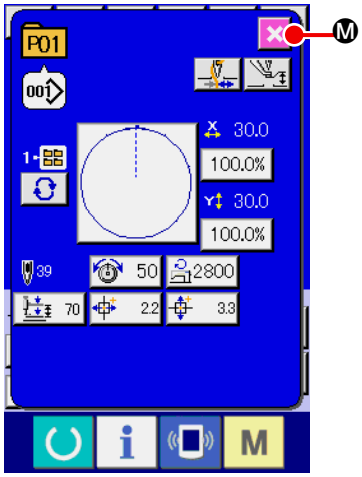
Para determinar el cambio de dato de ítem

Por ejemplo, introduzca proporción de escala X.

Pulse el botón [100.0%] Ⓑ para visualizar la pantalla de entrada de dato de ítem.

Introduzca el valor que usted quiera con las diez teclas o la tecla + o la tecla – Ⓚ.

Cuando se pulsa el botón [↵] Ⓛ ENTER, se determina el dato.



⑤ **Para cerrar la pantalla de cambio de dato de botón de patrón.**

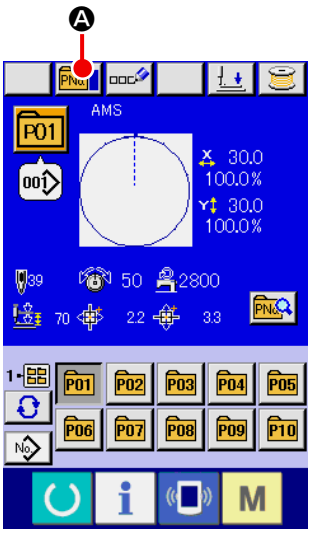
Cuando se termina el cambio, pulse el botón [×] Ⓜ CLOSE (cerrar). La pantalla de cambio de dato de botón de patrón se cierra y la pantalla vuelve a la pantalla de entrada de datos.

* Con la misma operación se puede ejecutar el cambio de los otros datos de ítem.

2-19. Modo de copiar botón de patrón

El dato de cosido de No. de patrón que ya ha sido registrado se puede copiar al No. de patrón que no ha sido registrado. Se prohíbe la copia de sobrescrito de patrón. Cuando usted quiera sobrescribir, hágalo después de borrar una vez el patrón.

→ Consulte el ítem **"II-2-17. Modo de ejecutar la selección de no. de botón de patrón" p.59.**

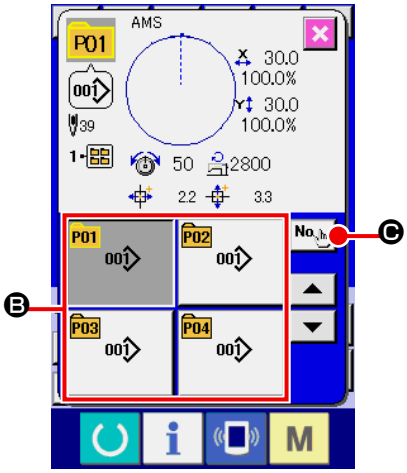


① **Visualice la pantalla de entrada de datos.**

Solamente es posible la copia en el caso de pantalla (azul) de entrada de datos. En el caso de pantalla (verde) de cosido, pulse el interruptor [↻] READY y visualice la pantalla (azul) de entrada de datos.

② **Llame la pantalla de copia de patrón.**

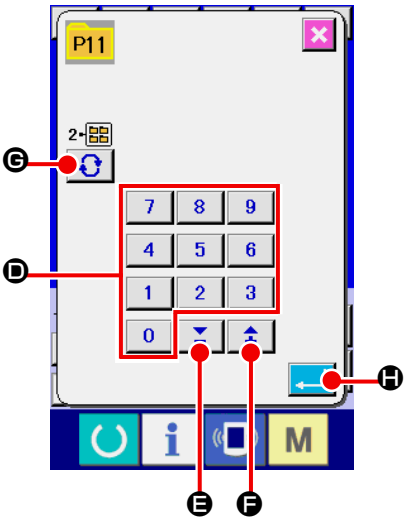
Cuando se pulsa el botón [PNo.] Ⓐ de copia de patrón botón, se visualiza en la pantalla la copia de patrón (selección de fuente de copia).



③ **Seleccione el No. de patrón de fuente de copia.**

Seleccione el No. de patrón de fuente de copia desde la lista de botones Ⓑ de patrón.

Luego pulse el botón No. Ⓒ de entrada de destino de copia y se visualiza la pantalla de entrada.



④ **Introducir el No. de patrón de destino de copia.**

Introduzca el No. de patrón de destino de copia con las diez teclas Ⓓ. Es posible recuperar el No. de patrón que no se usa con los botones + y – (Ⓕ y Ⓔ).

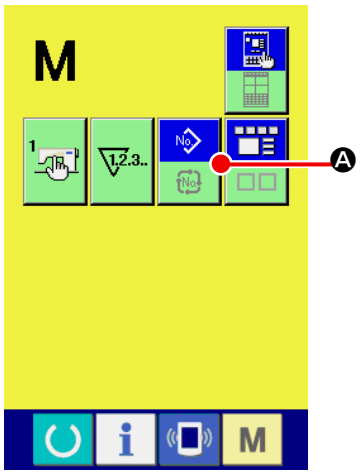
Además, la carpeta que se desee almacenar puede seleccionarse presionando el botón de selección de carpeta (FOLDER SELECTION) Ⓖ.

⑤ **Inicio de copia**

Pulse el botón ENTER Ⓗ y comienza la copia. El No. de patrón que se ha copiado en el estado seleccionado retorna a la pantalla de copia de patrón (selección de fuente de copia) después de aproximadamente dos segundos.

* Los datos de combinación pueden copiarse de la misma manera

2-20. Modo de cambiar la modalidad de cosido



① **Para seleccionar modalidad de osido.**

Cuando se pulsa el interruptor M en el estado que el patrón ha sido registrado, el botón Ⓐ SEWING MODE SELECTION (selección de modalidad de cosido) se visualiza en la pantalla. Cuando se pulsa este botón, la modalidad de cosido cambia alternamente el cosido individual y el cosido de combinación. (Cuando el botón de patrón no está registrado, la modalidad del cosido no puede cambiarse al cosido de combinación aun cuando se pulse el botón.)

* La imagen de botón del botón de selección de modalidad de cosido cambia en conformidad con la modalidad de cosido que se ha seleccionado al presente.

Cuando se selecciona cosido individual :

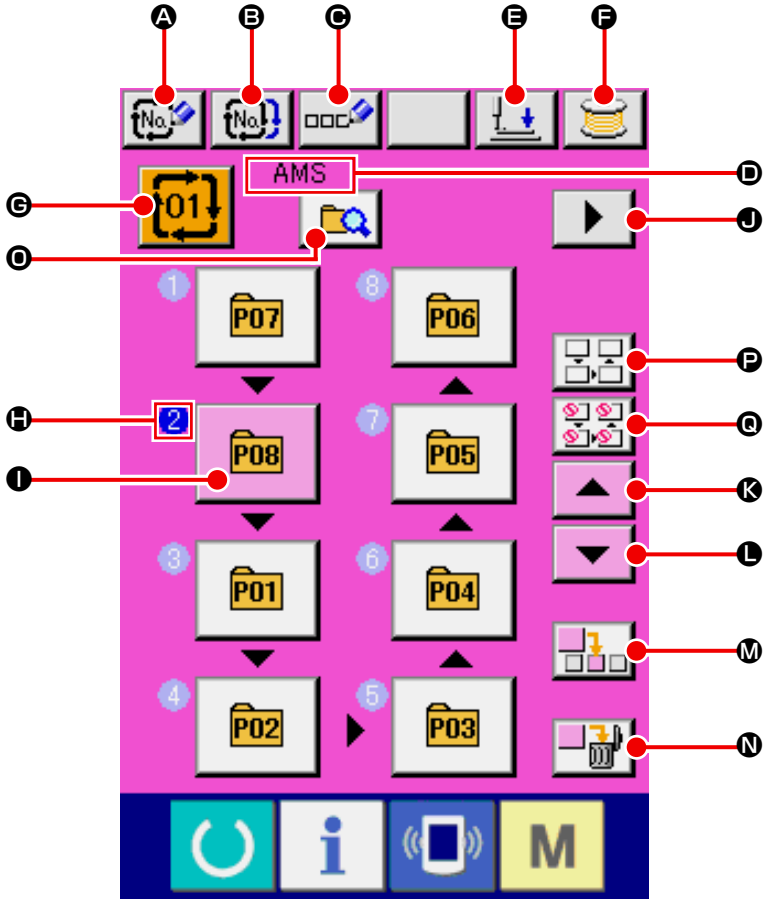
Cuando se selecciona cosido de combinación :

2-21. Sección de visualización en LCD al tiempo del cosido de combinación

La máquina de coser es capaz de coser en orden combinando el dato de patrón actual. Se pueden introducir hasta 30 patrones. Use esta función cuando tenga que coser varias configuraciones diferentes en el producto de cosido. Además, es posible registrar hasta 20 de los datos de cosido de combinación. Use esta función para nuevas creaciones y copias cuando sea necesario.

→ Consulte el ítem **"II-2-15. Modo de ejecutar el nuevo registró de botón de patrón" p.54** y **"II-2-19. Modo de copiar botón de patrón" p.62**.

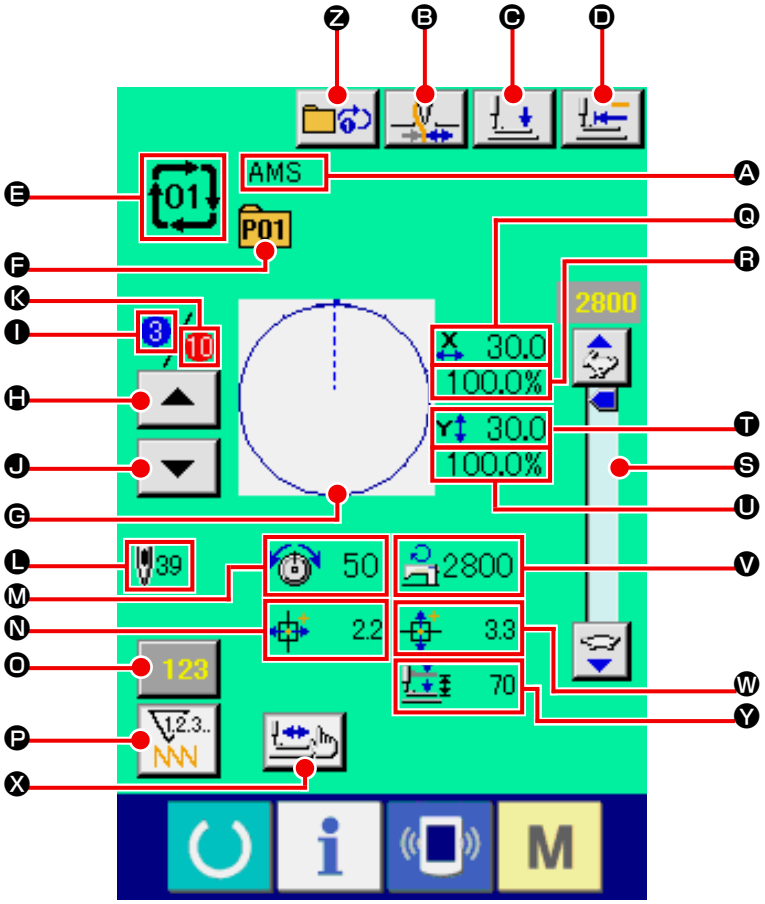
(1) Pantalla de entrada de patrón



	Botón y visualización	Descripción
Ⓐ	Botón de COMBINATION DATA NEW REGISTER (Nuevo Registro de Dato de Combinación)	Se visualiza la pantalla de nuevo registro de No. de dato de combinación. → Consulte el ítem **"II-2-15. Modo de ejecutar el nuevo registró de botón de patrón" p.54**.
Ⓑ	Botón de COMBINATION DATA COPY (Copia de Dato de Combinación)	Se visualiza la pantalla de copia de No. De patrón de combinación. → Consulte el ítem **"II-2-19. Modo de copiar botón de patrón" p.62**.
Ⓒ	Botón de COMBINATION DATA NAME INPUT (Intrada de nombre de Dato de Combinación)	Se visualiza la pantalla de entrada de nombre de dato de combinación. → Consulte el ítem **"II-2-14. Nombramiento de patrón de usuario" p.53**.
Ⓓ	Visualización de COMBINATION DATA NAME (Nombre de Dato de Combinación)	Se visualiza el nombre que se ha introducido en el dato de combinación que se ha seleccionado.
Ⓔ	Botón de PRESSER DOWN (Bajada de Prensatela)	Se puede bajar el prensatela y se visualiza la pantalla bajada del prensatela. Para elevar el prensatela, pulse el botón de subida del prensatela que está visualizado en la pantalla del prensatela bajado.

	Botón y visualización	Descripción
ⓕ	Botón de BOBBIN WINDER (Bobinado de Bobina)	Se puede bobinar el hilo de bobina. → Consulte el ítem **"II-2-11. Modo de bobinar hilo de bobina" p.48**
ⓖ	Botón de COMBINATION DATA No. SELECTION (Selección de No. de Dato de Combinación)	El No. de dato de combinación seleccionado se visualiza en el botón. Cuando se pulsa el botón, se visualiza la pantalla de selección de No. de dato de combinación.
ⓗ	Visualización de SEWING ORDER (Orden de Cosido)	Se visualiza el orden de cosido del dato de patrón introducido. Cuando se cambia la pantalla a pantalla de cosido, el primer patrón introducido es el que se visualiza en color azul. * En ⓗ e ⓘ y en el botón se visualizan todos los números de patrones introducidos.
ⓘ	Botón de PATTERN SELECTION (Selección de Patrón)	El No. del patrón, su forma, número de puntadas, etc. registrados en ⓗ SEWING ORDER (orden de cosido) se visualizan en el botón. Cuando se pulsa este botón, la máquina de coser funciona según lo descrito a continuación: En caso de que ⓞ sea el modo de registro de patrones : Se visualiza la pantalla de selección de patrones. → Consulte el ítem **"II-2-22(2) Procedimiento de creación de datos de combinación" p.69** En caso de que ⓞ sea el modo de selección de salto : El cosido de cada paso cambia alternativamente entre "Saltar" ⇔ "No saltar". → Consulte el ítem **"II-2-22(5) Ajuste de salto de pasos" p.71**
ⓙ	Botón de NEXT PAGE DISPLAY (Visualización de Página Siguiente)	Este botón se visualiza cuando el número de patrones registrado en datos de combinación totaliza ocho o más.
ⓚ	Botón UP SCROLL	Se selecciona el No. de patrón que precede al actual.
ⓛ	Botón DOWN SCROLL	Se selecciona el No. de patrón que sigue al actual.
ⓜ	Botón STEP INSERT	Se inserta un paso antes del No. de patrón que se está seleccionando.
ⓝ	Botón STEP DELETE	Se elimina el paso que se está seleccionando.
ⓞ	Botón MODE CHANGEOVER (cambio alternativo de modo)	Cada vez que se pulsa este botón, el modo cambia alternativamente entre el modo de registro de patrones y el modo de ajuste de saltos. : Modo de registro de patrones : Modo de ajuste de saltos
ⓟ	Botón ALL-SKIP RESET (reposición de todos los saltos)	Todos los pasos registrados en datos de combinación se ajustan a "No saltar". → Consulte el ítem **"II-2-22(5) Ajuste de salto de pasos" p.71**
ⓠ	Botón ALL SKIP (todos los saltos)	Todos los pasos registrados en datos de combinación se ajustan a "Saltar". → Consulte el ítem **"II-2-22(5) Ajuste de salto de pasos" p.71**

(2) Schermo di cucitura



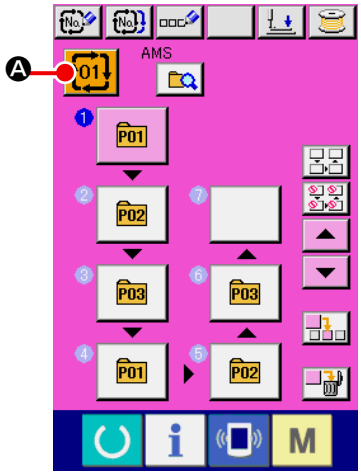
	Botón y visualización	Descripción
Ⓐ	Visualización de COMBINATION DATA NAME (Nombre de Dato de Combinación)	Se visualiza el nombre que se ha introducido en el dato de combinación que se ha seleccionado.
Ⓑ	Botón de THREAD CLAMP (Sujetador de Hilo)	Se selecciona efectivo/inefectivo de sujetador de hilo. : Sujetador de hilo inefectivo : Sujetador de hilo efectivo
Ⓒ	Botón de PRESSER DOWN (Bajada de Prensatela)	Se puede bajar el prensatela y se visualiza la pantalla bajada del prensatela.Para elevar el prensatela, pulse el botón de subida del prensatela que está visualizado en la pantalla del prensatela bajado.
Ⓓ	Botón de RETURN TO ORIGIN (Retorno a Origen)	Este botón hace que el prensatelas retorne al inicio del cosido y se eleve cuando la posición actual del prensatelas se encuentra en el camino del cosido.
Ⓔ	Visualización de COMBINATION DATA No. (No. de dato de Combinación)	Se visualiza el No. de dato de combinación seleccionado.
Ⓕ	Visualización de PATTERN BUTTON No. (No. de Botón de Patrón)	Se visualiza el botón de patrón que se está cosiendo.
Ⓖ	Visualización de SEWING SHAPE (Configuración de Cosido)	Se visualiza la configuración de cosido que está registrado en el No. de botón de patrón que se está cosiendo.
Ⓗ	Botón de SEWING ORDER RETURN (Retorno de Orden de Cosido)	Los patrones que se van a coser se pueden retornar uno por uno.
Ⓘ	Visualización de SEWING ORDER (Orden de Cosido)	Se visualiza el orden de cosido que se está cosiendo al presente.

	Botón y visualización	Descripción
ⓙ	Botón de SEWING ORDER ADVANCE (Avance de Orden de Cosido)	Se puede avanzar uno por uno los patrones a coser.
ⓚ	Visualización de TOTAL NUMBER OF REGISTERS (Número Total de Registros)	Se visualiza el número total de patrones que se han registrado en el No. de combinación.
ⓛ	Visualización de COMBINATION DATA NAME (Nombre de Dato de Combinación)	Se visualiza el nombre que se ha introducido en el dato de combinación que se ha seleccionado.
ⓜ	Visualización de THREAD TENSION (Tensión de Hilo)	Se visualiza el valor de tensión de hilo que está registrado en el No. de botón de patrón que se está cosiendo.
ⓝ	Visualización de TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION (Cantidad de Recorrido en Dirección X)	Se visualiza la cantidad de recorrido en dirección X que está registrada en el No. de botón de patrón que se está cosiendo.
ⓞ	Botón de CAMBIO DE VALOR DE CONTADOR	El valor existente en el contador se visualiza en este botón. Cuando se pulsa este botón, se visualiza la pantalla de cambio de valor del contador. → Consulte el ítem **"II-2-12. Modo de usar el contador" p.49**.
ⓟ	Botón de CAMBIO DE CONTADOR	Se puede cambiar la visualización del contador de cosido/contador de No. de prendas. → Consulte el ítem **"II-2-12. Modo de usar el contador" p.49**.
ⓠ	Visualización de X ACTUAL SIZE AMOUNT (Cantidad de Tamaño Actual)	Se visualiza el valor de tamaño actual X de la configuración de cosido que está registrada en el No. de botón de patrón que se está cosiendo.
ⓡ	Visualización de X SCALE RATE (Proporción de Escala X)	Se visualiza la proporción de escala X de la configuración de cosido que está registrada en el No. de botón de patrón que se está cosiendo.
ⓢ	Resistor variable de VELOCIDAD	Se puede cambiar el número de revoluciones de la máquina de coser.
ⓣ	Visualización de Y ACTUAL SIZE VALUE (Valor del Tamaño Actual Y)	Se visualiza el valor de tamaño actual Y de la configuración de cosido que está registrada en el No. de botón de patrón que se está cosiendo.
ⓤ	Visualización de Y SCALE RATE (Proporción de Escala Y)	Se visualiza la proporción de escala Y de la configuración de cosido que está registrada en el No. de botón de patrón que se está cosiendo.
ⓥ	Visualización de MAX. SPEED LIMITATION (Límite de Velocidad Máxima)	Se visualiza el límite de velocidad máxima que está registrado en el No. de botón de patrón.
ⓦ	Visualización de TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION (Cantidad de Recorrido en Dirección Y)	Se visualiza la cantidad de recorrido en dirección Y que está registrada en el No. de botón de patrón que se está cosiendo.
ⓧ	STEP SEWING button Botón de COSIDO DE PASO	Se visualiza la pantalla de cosido de paso. Se puede ejecutar la comprobación de configuración de patrón. → Consulte el ítem **"II-2-7. Modo de comprobar la configuración de patrón" p.42**.
ⓨ	Visualización de 2-STEP STROKE (recorrido de 2 pasos)	Se visualiza el valor registrado de recorrido de 2-pasos en el No. de botón de patrón que se ha seleccionado.
ⓩ	Botón 1-STEP REPEAT (repetición de 1 paso)	Permite habilitar/inhabilitar la repetición de 1 paso. : Repetición de 1 paso inhabilitada : Repetición de 1 paso habilitada

2-22. Mode de ejecutar el cosido de combinación

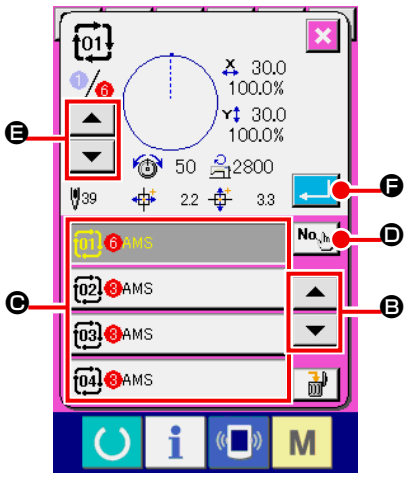
Primeramente, cambie la modalidad de cosido a cosido de combinación antes de ejecutar la fijación.
→ Consulte el ítem**"II-2-20. Modo de cambiar la modalidad de cosido" p.55**.

(1) Selección de dato de combinación



① **Visualizar la pantalla de entrada de dato.**
Solamente en el caso de panilla (rosa) de entrada de dato, es posible seleccionar al No. de dato de combinación. En el caso de la pantalla (verde) de cosido, pulse el interruptor [READY] para visualizar la pantalla (rosa) de entrada de datos.

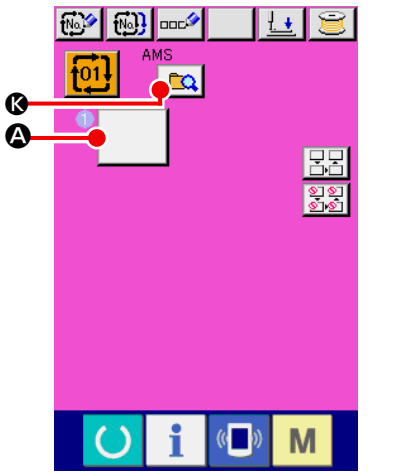
② **Para llama la pantalla de No. de dato de combinación**
Cuando se pulsa el botón [01] Ⓐ de DATO DE COMBINACIÓN, se visualiza la pantalla de selección de No. de dato de combinación. El No. de dato de combinación que está actualmente seleccionado y el contenido se visualizan en la parte superior de la pantalla, y los botones de No. de dato de combinación que están registrados se visualizan en la parte inferior de la pantalla.



③ **Para seleccionar el No. de dato de combinación.**
Cuando se pulsa del botón [▲][▼] Ⓑ UP/DOWN los botones Ⓒ de No. de dato de combinación que se han registrado cambiar de orden.
También es posible visualizar la pantalla de entrada de No. de datos de combinación mediante el botón NUMBER INPUT [No.] Ⓓ e introducir un No. de datos de combinación directamente.
Aquí, pulse los botones Ⓒ de No. datos de combinación que usted quiera seleccionar.
Cuando se pulsa el botón STEP CONFIRMATION [▲][▼] Ⓔ, las formas de cosido de los patrones que se han registrado en los datos de combinación y similares cambian de uno a otro y se visualizan secuencialmente.

④ **Determine el No. de dato de combinación.**
Cuando se pulsa el botón [↵] Ⓕ ENTER, se cierra la pantalla selectora de No. de datos de combinación y se termina la selección closed and the selection is finished.

(2) Procedimiento de creación de datos de combinación



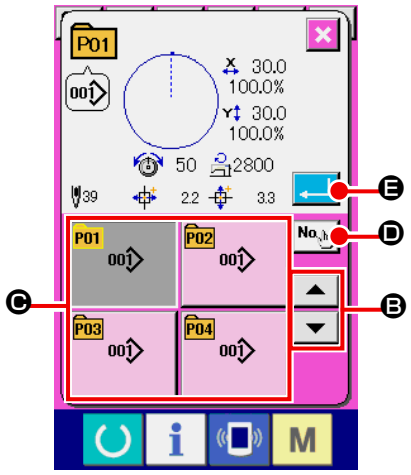
① **Visualizar la pantalla de entrada de dato.**

Solamente en el caso de pantalla (rosa) de entrada de datos, es posible introducir el dato de combinación. En el caso de la pantalla (verde) de cosido, pulse el interruptor READY para visualizar la pantalla (rosa) de entrada de datos.
El No. de patrón que no se ha registrado en el estado inicial, y el primer botón de selección de patrón se visualiza en estado en blanco.

② **Visualizar la pantalla de selección de No. de patrón.**

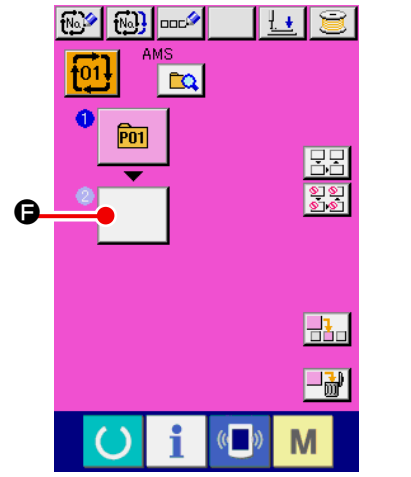
Cuando se pulsa el botón Ⓐ PATTERN SELECTION, se visualiza la pantalla verde selectora de No. de patrón.

> Precaución
> **Compruebe para asegurarse de que el botón Ⓚ SELECTED-MODE CHANGEOVER (cambio alternativo del modo seleccionado) esté ajustado al modo de registro de patrones. Si el modo no es el de registro de patrones, pulse dicho botón SELECTED-MODE CHANGEOVER Ⓚ.**



③ **Seleccionar No. de patrón**

Cuando se pulsa el botón Ⓑ UP/DOWN SCROLL (movimiento de pantalla hacia arriba/hacia abajo), los botones Ⓒ de No. de patrón que se han registrado cambian de orden.
También es posible visualizar la pantalla de entrada de No. de datos de combinación mediante el botón NUMBER INPUT Ⓓ e introducir un No. de datos de combinación directamente.
El contenido de los datos de patrón se visualiza en los botones. Aquí, pulse los botones de No. de patrón que usted quiera seleccionar.



④ **Para determinar el No. de patrón**

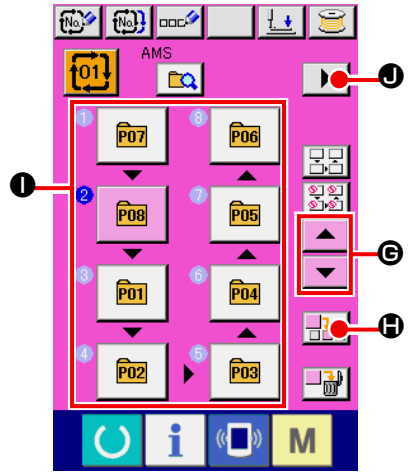
Cuando se pulsa el botón Ⓔ ENTER, cierra la pantalla selectora de No. de patrón y se termina la selección.

⑤ **Para registrar, repita los pasos ② al ④ tantas veces cuantas sean los números de patrón que usted quiera registrar.**

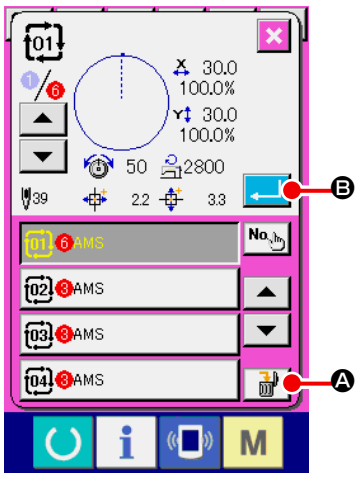
Cuando se determina el primer registro, se visualiza el Ⓕ segundo botón de selección de patrón.
Repita los pasos ② al ④ cuantos sean los Nos. de número de patrón que usted quiera registrar.

Cuando se pulsa el botón UP o DOWN SCROLL Ⓖ, puede seleccionarse el botón PATTERN NO. El botón PATTERN NO. seleccionado se visualiza en rosado P01.

Cuando se pulsa el botón PATTERN NO. INSERT Ⓗ, se inserta un paso antes del № de patrón que se está seleccionando (visualizado en rosado). Cuando se pulsa el botón PATTERN NO. Ⓘ visualizado para seleccionar un No. de patrón diferente, el No. de patrón cambia.
Si los datos de combinación programados se extienden a dos o más pantallas, la siguiente pantalla puede visualizarse mediante el botón SCREEN SCROLL Ⓙ.



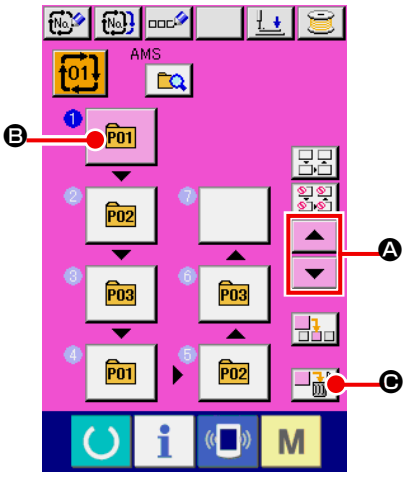
(3) Procedimiento de borrado de datos de combinación



① **Seleccione el No. de datos de combinación.**
Ejecute los pasos ① a ③ de **"II-2-22.(1) Selección de dato de combinación" p.68** para visualizar los datos de combinación que desee borrar.

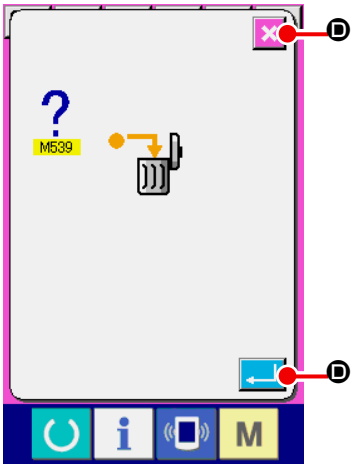
② **Ejecución del borrado de datos de combinación.**
Cuando se pulsa el botón DATA DELETION Ⓐ, se visualiza la pantalla emergente de confirmación del borrado de datos de combinación. Aquí pulse el botón ENTER Ⓑ, y se borran los datos de combinación seleccionados.

(4) Procedimiento de borrado de un determinado paso de datos de combinación



① **Seleccione el No. de datos de combinación**
Ejecute los pasos ① y ② de **"II-2-22.(1) Selección de dato de combinación" p.68** para seleccionar los datos de combinación incluyendo el paso que desee borrar.

② **Visualizar la pantalla de selección de No. de patrón.**
Pulse el botón UP/DOWN SCROLL Ⓐ para traer el botón PATTERN SELECT del paso a eliminar bajo el estado seleccionado Ⓑ. Luego, cuando se pulsa el botón STEP DELETE Ⓒ, se visualiza la ventana emergente de eliminación de paso de datos.

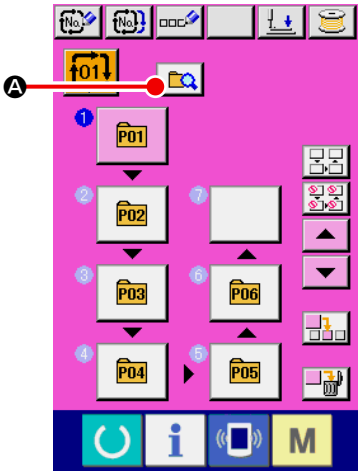


③ **Ejecución del borrado de un determinado paso de datos de combinación seleccionados.**
Cuando se pulsa el botón ENTER Ⓓ, se elimina el paso de datos de combinación seleccionado.
Cuando se pulsa el botón CANCEL Ⓔ, no se elimina ningún dato y se restaura la pantalla de entrada de datos.

(5) Ajuste de salto de pasos

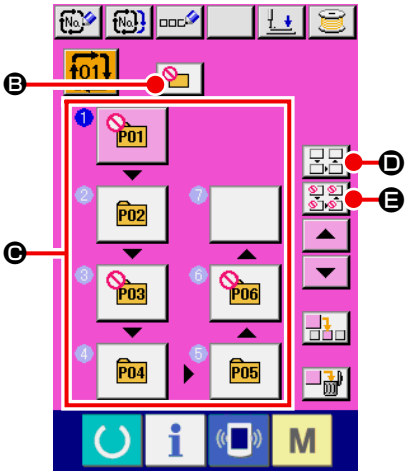
Es posible ajustar el salto del cosido en un paso determinado.

Utilice esta función cuando desee introducir el salto del cosido de un paso determinado dentro de los datos de combinación.



① **Para pasar al modo de ajuste de saltos**

Pulse el botón MODE CHANGEOVER Ⓐ para seleccionar el modo de ajuste de saltos Ⓑ.



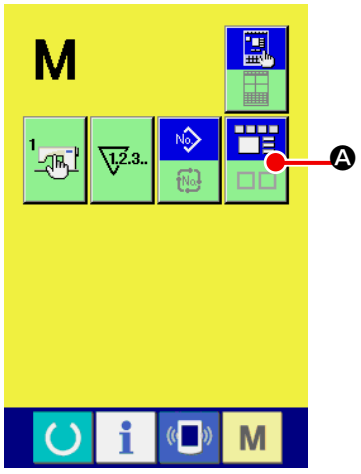
② **Para pulsar el botón del paso a saltar**

Pulse el botón Ⓒ del paso para visualizar . El paso se ajusta a “Saltar”. Si se pulsa el botón nuevamente, se ejecuta la reposición del ajuste de saltos. Es posible ajustar dos o más pasos a “Saltar”.

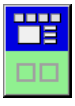
Cuando se pulsa el botón ALL SKIP Ⓓ o el botón ALL SKIP RESET Ⓔ , se puede ajusta el salto para todos los pasos o se puede ejecutar la reposición de saltos para todos los pasos. Tenga en cuenta que la pantalla de cosido no se visualiza aun cuando se pulse la tecla SET READY cuando todos los pasos se han ajustado a “Saltar”.

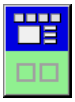
2-23. Uso del modo de operación simple

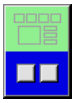
El modo de operación simple se encuentra disponible con IP-420.



① **Seleccione el modo de cosido.**

Cuando se pulsa la tecla M , el botón SCREEN MODE SELECT  Ⓐ se visualiza en la pantalla. Cuando se pulsa este botón, el modo de la pantalla cambia entre operación normal y operación simple.

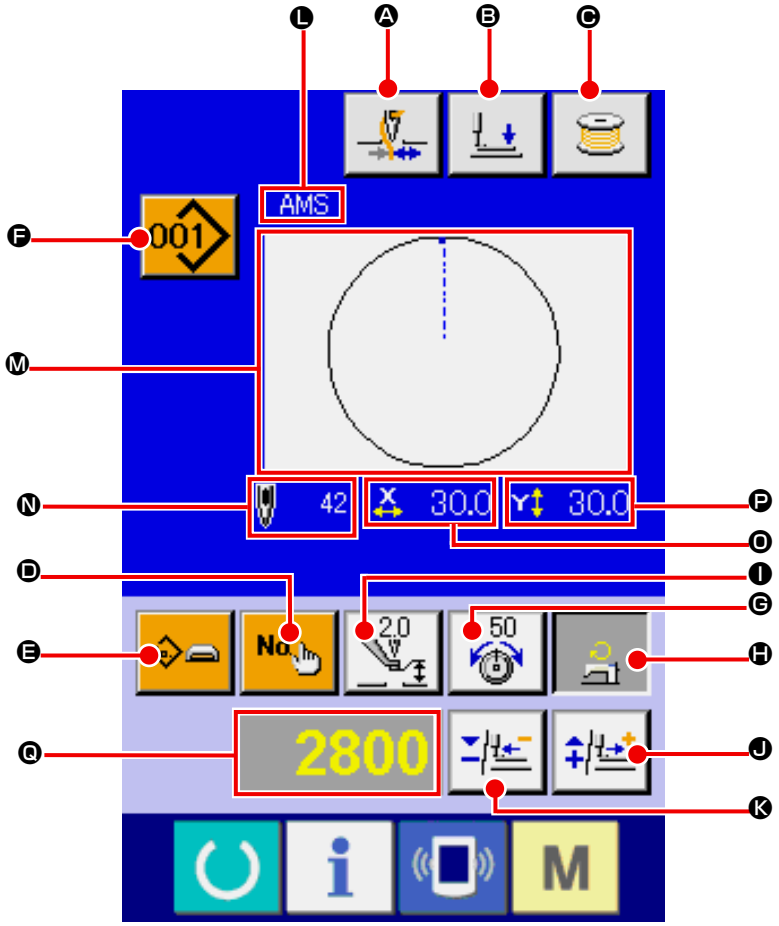
Cuando se selecciona la operación normal : 

Cuando se selecciona la operación simple : 

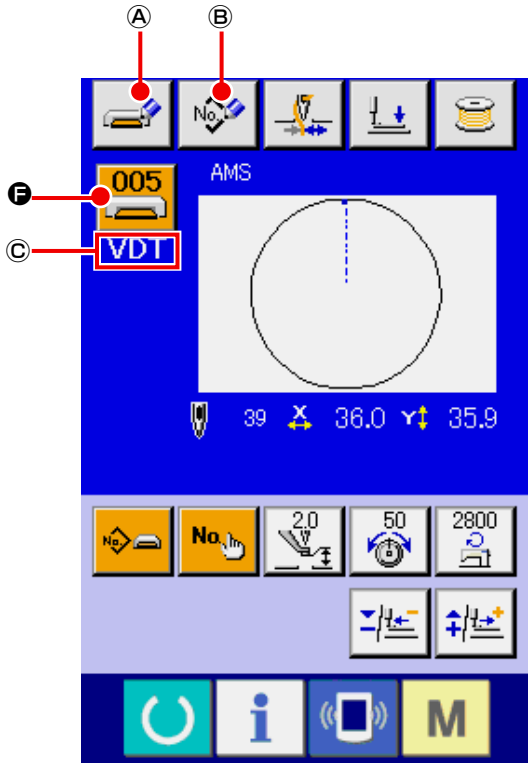
2-24. Display de LCD cuando se selecciona la operación simple

(1) Pantalla de entrada de datos (cosido individual)

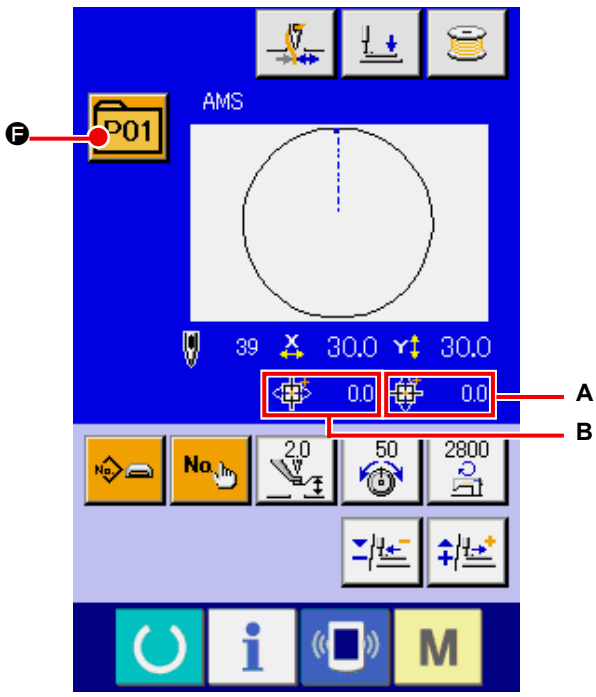
[Patrón de usuario]



[Patrón en tarjeta de memoria]



[Patrón directo]

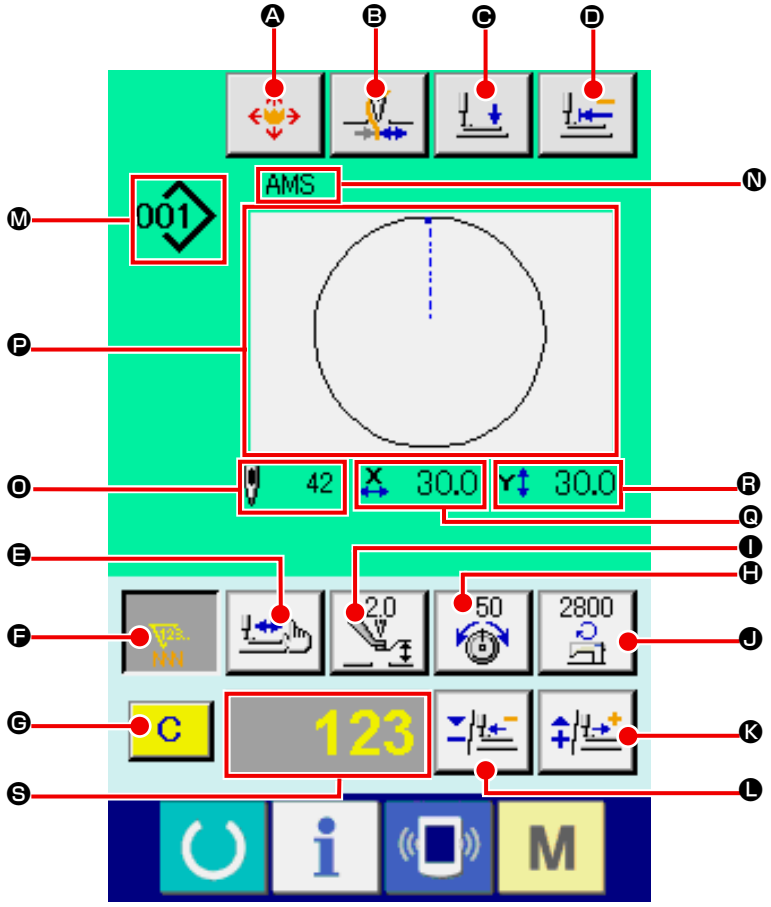


	Botón/display	Descripción
Ⓐ	Botón de THREAD CLAMP (Sujetador de Hilo)	Se selecciona efectivo/inefectivo de sujetador de hilo. : Sujetador de hilo inefectivo : Sujetador de hilo efectivo
Ⓑ	Botón PRESSER DOWN	El bastidor de transporte y el prensatelas intermedio descienden, y se visualiza la pantalla de prensatelas abajo.
Ⓒ	Botón de BOBBIN WINDER (Bobinador de Bobina)	Se puede bobinar el hilo de bobina. → Consulte : **"II-2-11. Modo de bobinar hilo de bobina" p.48**.
Ⓓ	Botón PATTERN NO. SETTING	Se fija el No. de patrón. El No. de patrón registrado se extrae de la memoria mediante el botón PLUS Ⓙ y el botón MINUS Ⓚ.
Ⓔ	Botón PATTERN TYPE SETTING	Se especifica el tipo de patrón. El tipo de patrón se selecciona cambiando de un formato a otro de los indicados abajo mediante el botón PLUS Ⓙ y el botón MINUS Ⓚ. : Patrón de usuario : Datos de forma vectorial : Datos M3 : Formato de cosido estándar : Patrón directo El tipo de patrón seleccionado se indica en el display de datos de edición Ⓠ. * El tipo que no tiene registrado ningún patrón no puede seleccionarse.
Ⓕ	Botón PATTERN LIST	El No. y tipo de patrón actualmente seleccionados se indican en el botón. Cuando se pulsa este botón, se visualiza la pantalla de lista de patrones seleccionados para seleccionar el patrón.
Ⓖ	Botón NEEDLE THREAD TENSION SETTING	El valor de referencia actual de la tensión del hilo de la aguja se indica en el botón. El valor de referencia de la tensión del hilo puede modificarse pulsando este botón. Durante el procedimiento de ajuste, el valor de referencia de la tensión del hilo se indica en el display de datos de edición Ⓠ. El valor de la tensión del hilo se aumenta/disminuye en incrementos de 1 mediante el botón PLUS Ⓙ o el botón MINUS Ⓚ. → Consulte la sección **"II-2-6. Cambio de dato de ítem" p.40**.
Ⓗ	Botón MAX SPEED LIMITATION SETTING	El límite actual de velocidad máx. se indica en el botón. El límite de velocidad máx. puede modificarse pulsando este botón. Durante el procedimiento de ajuste, el límite de velocidad máx. se indica en el display de datos de edición Ⓠ. El límite de velocidad máx. se aumenta/disminuye en incrementos de 100 velocidade de costura mediante el botón PLUS Ⓙ o el botón MINUS Ⓚ. → Consulte la sección **"II-2-6. Cambio de dato de ítem" p.40**.
Ⓘ	Botón INTERMEDIATE PRESSER HEIGHT REFERENCE VALUE SETTING	El valor de referencia actual de la altura del prensatelas intermedio se indica en el botón. El valor de referencia de la altura del prensatelas intermedio puede modificarse pulsando este botón. Durante el procedimiento de ajuste, el valor de referencia de la altura del prensatelas intermedio se indica en el display de datos de edición Ⓠ. El valor de referencia de la altura del prensatelas intermedio se aumenta/disminuye en incrementos de 0,1 mm mediante el botón PLUS Ⓙ o el botón MINUS Ⓚ. → Consulte la sección **"II-2-6. Cambio de dato de ítem" p.40**.
Ⓙ	Botón PLUS	El valor para el ítem seleccionado aumenta en incrementos de la unidad de referencia.
Ⓚ	Botón MINUS	El valor para el ítem seleccionado disminuye en incrementos de la unidad de referencia.

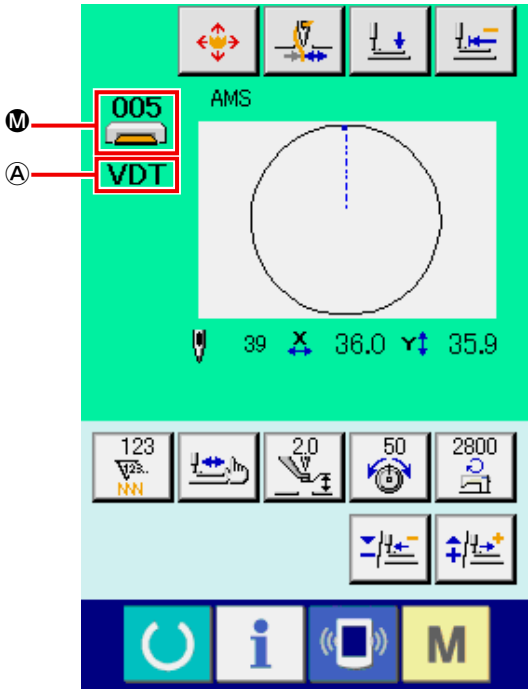
	Botón/display	Descripción
Ⓛ	Display PATTERN NAME	Se visualiza el nombre del patrón actualmente seleccionado.
Ⓜ	Display SEWING SHAPE	Se visualiza la forma de cosido del patrón actualmente seleccionado.
Ⓝ	Display NUMBER OF STITCHES	Se visualiza el número de puntadas para el patrón actualmente seleccionado.
Ⓞ	Display X ACTUAL SIZE VALUE	Se visualiza el valor real de tamaño X de la forma de cosido que se está seleccionando. Cuando se selecciona la entrada de un valor real, el botón X ACTUAL VALUE SETTING se visualiza de acuerdo con el ajuste del interruptor de memoria U064 . → Consulte la sección **"II-2-6. Cambio de dato de ítem" p.40**.
Ⓟ	Display Y ACTUAL SIZE VALUE	Se visualiza el valor real de tamaño Y de la forma de cosido que se está seleccionando. Cuando se selecciona la entrada de un valor real, el botón Y ACTUAL VALUE SETTING se visualiza de acuerdo con el ajuste del interruptor de memoria U064 . → Consulte la sección **"II-2-6. Cambio de dato de ítem" p.40**.
Ⓠ	Display EDIT DATA	Se visualiza el dato que se está editando en el ítem de edición actualmente seleccionado. * Cuando no se selecciona el ítem de edición, no aparece este display.
Ⓐ	Botón MEDIA PATTERN WRITE	Se escriben datos en un patrón en tarjeta de memoria. Cuando se pulsa este botón, se visualiza la pantalla de nuevo registro de patrón en tarjeta de memoria. * Este botón se visualiza cuando se selecciona el patrón en tarjeta de memoria.
Ⓑ	Botón USER'S PATTERN WRITE	Se escriben datos en un patrón de usuario. Cuando se pulsa este botón, se visualiza la pantalla de nuevo registro de patrón de usuario. * Este botón se visualiza cuando se selecciona el patrón en tarjeta de memoria.
Ⓒ	Display SEWING DATA TYPE	Se visualiza el tipo de datos leídos desde una tarjeta de memoria. VDT : Datos de forma vectorial M3 : Datos M3 DAT : Formato estándar de cosido * Este botón se visualiza cuando se selecciona el patrón en tarjeta de memoria.
A	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION	Se visualiza la magnitud del recorrido en dirección X registrado en el No. de botón de patrón que se está seleccionando. * Este display aparece cuando se selecciona un patrón directo.
B	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION	Se visualiza la magnitud del recorrido en dirección Y registrado en el No. de botón de patrón que se está seleccionando. * Este display aparece cuando se selecciona un patrón directo.

(2) Schermo di cucitura (cosido individual)

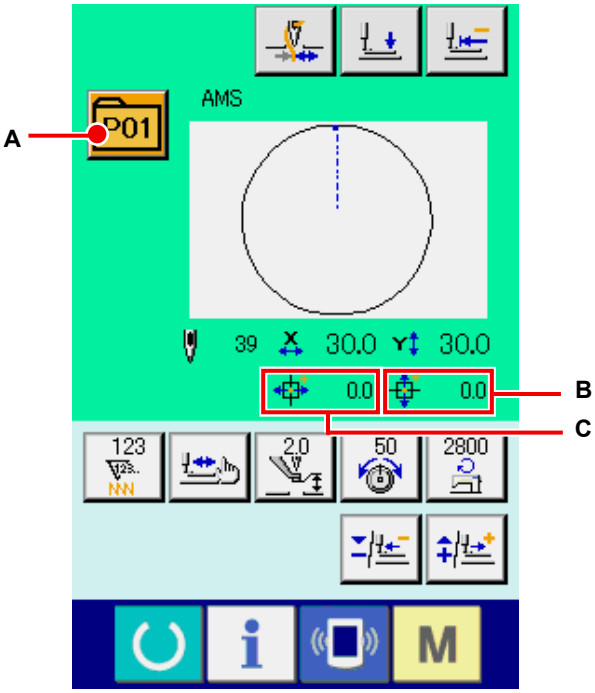
[Patrón de usuario]



[Patrón en tarjeta de memoria]



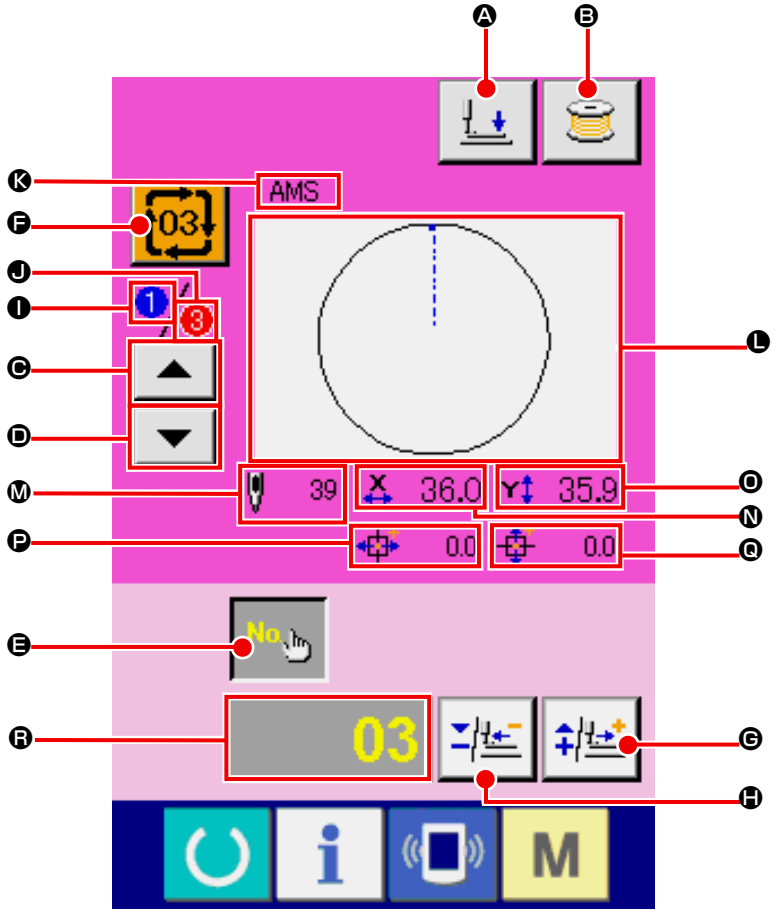
[Patrón directo]



	Botón/display	Descripción
Ⓐ	Botón PATTERN BUTTON MOVE	Se visualiza la pantalla de movimiento de botón de patrón. → Consulte la sección **"II-2-10. Cuando la fijación del producto de cosido sea dificultoso debido interrupción de la punta de la aguja" p.47**.
Ⓑ	Botón de THREAD CLAMP (Sujetador de Hilo)	Se selecciona efectivo/inefectivo de sujetador de hilo. : Sujetador de hilo inefectivo : Sujetador de hilo efectivo
Ⓒ	Botón PRESSER DOWN	El bastidor de transporte y el prensatelas intermedio descienden, y se visualiza la pantalla de prensatelas abajo.
Ⓓ	Botón RETURN TO ORIGIN	El sujetaprendas retorna al inicio del cosido y se eleva a su posición superior durante una parada temporal.
Ⓔ	Botón SHAPE CHECK	Se comprueba la forma del patrón que se está seleccionando mediante el botón PLUS Ⓚ o el botón MINUS Ⓛ. El número actual de puntadas se indica en el display de datos de edición Ⓢ. → Consulte la sección **"II-2-7. Modo de comprobar la configuración de patrón" p.34**.
Ⓕ	Botón COUNTER VALUE CHANGE	Se modifica el valor del contador mediante el botón PLUS Ⓚ o el botón MINUS Ⓛ. El valor del contador se indica en el botón. Cuando se pulsa este botón, se visualiza Ⓖ que permite modificar el valor del contador. El valor actual del contador se indica en el display de datos de edición Ⓢ. → Consulte la sección **"II-2-12. Modo de usar el contador" p.49**.
Ⓖ	Botón CLEAR	Se borra el valor del contador. * Este botón se visualiza solamente cuando se está seleccionando el botón COUNTER VALUE CHANGE Ⓕ.
Ⓗ	Botón NEEDLE THREAD TENSION SETTING	El valor de referencia actual de la tensión del hilo de la aguja se indica en el botón. Cuando se pulsa este botón, puede ajustarse el valor de referencia de la tensión del hilo. Durante el procedimiento de ajuste, el valor de referencia de la tensión del hilo se indica en el display de datos de edición Ⓢ. El valor de la tensión del hilo se aumenta/disminuye en incrementos de 1 mediante el botón PLUS Ⓚ o el botón MINUS Ⓛ. La tensión del hilo puede modificarse inclusive durante el cosido.
Ⓘ	Botón INTERMEDIATE PRESSER HEIGHT REFERENCE VALUE SETTING	El valor de referencia actual de la altura del prensatelas intermedio se indica en el botón. Cuando se pulsa este botón, puede ajustarse el valor de referencia de la altura del prensatelas intermedio. Durante el procedimiento de ajuste, el valor de referencia de la altura del prensatelas intermedio se indica en el display de datos de edición Ⓢ. El valor de referencia de la altura del prensatelas intermedio se aumenta/disminuye en incrementos de 0,1 mm mediante el botón PLUS Ⓚ o el botón MINUS Ⓛ.
Ⓙ	Botón MAX SPEED LIMITATION SETTING	La velocidad de puntada de la máquina de coser se indica en el botón. La velocidad de puntada puede modificarse pulsando este botón. Durante el procedimiento de ajuste, la velocidad actual de la máquina de coser se indica en el display de datos de edición Ⓢ. El límite de velocidad máx. se aumenta/disminuye en incrementos de 100 velocidade de costura mediante el botón PLUS Ⓚ o el botón MINUS Ⓛ.
Ⓚ	Botón PLUS	El valor del ítem seleccionado aumenta en incrementos de la unidad de referencia o la aguja avanza en una puntada.
Ⓛ	Botón MINUS	El valor del ítem seleccionado disminuye en incrementos de la unidad de referencia o la aguja retrocede en una puntada.

	Botón/display	Descripción
Ⓜ	Display PATTERN NO./ TYPE	Se visualizan el No. de patrón y el tipo de patrón que se está seleccionando.
Ⓝ	Display PATTERN NAME	Se visualiza el nombre del patrón actualmente seleccionado.
Ⓞ	Display NUMBER OF STITCHES	Se visualiza el número de puntadas para el patrón actualmente seleccionado.
Ⓟ	Display SEWING SHAPE	Se visualiza la forma de cosido del patrón actualmente seleccionado.
Ⓠ	Display X ACTUAL SIZE VALUE	Se visualiza el valor real de tamaño X de la forma de cosido que se está seleccionando.
Ⓡ	Display Y ACTUAL SIZE VALUE	Se visualiza el valor real de tamaño Y de la forma de cosido que se está seleccionando.
Ⓢ	Display EDIT DATA	Se visualiza el dato que se está editando en el ítem de edición actualmente seleccionado. * Cuando no se selecciona el ítem de edición, no aparece este display.
Ⓐ	Display SEWING DATA TYPE	Se visualiza el tipo de datos leídos desde una tarjeta de memoria. VDT : Datos de forma vectorial M3 : Datos M3 DAT : Formato estándar de cosido * Este botón se visualiza cuando se selecciona el patrón en tarjeta de memoria.
A	Botón PATTERN LIST	El No. y tipo de patrón actualmente seleccionados se indican en el botón. Cuando se pulsa este botón, se visualiza la pantalla de lista de patrones seleccionados para seleccionar el patrón.
B	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION	Se visualiza la magnitud del recorrido en dirección X registrado en el No. de botón de patrón que se está seleccionando. * Este display aparece cuando se selecciona un patrón directo.
C	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION	Se visualiza la magnitud del recorrido en dirección Y registrado en el No. de botón de patrón que se está seleccionando. * Este display aparece cuando se selecciona un patrón directo.

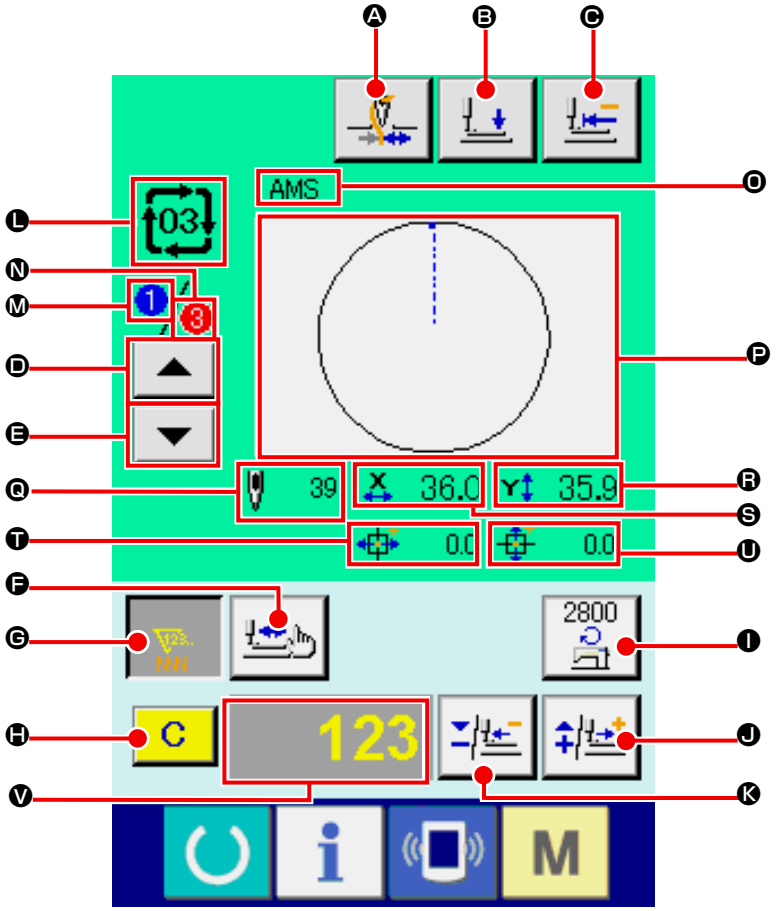
(3) Pantalla de entrada de datos (cosido combinado)



	Botón/display	Descripción
Ⓐ	Botón PRESSER DOWN	El bastidor de transporte y el prensatelas intermedio descienden, y se visualiza la pantalla de prensatelas abajo.
Ⓑ	Botón de BOBBIN WINDER (Bobinador de Bobina)	Se puede bobinar el hilo de bobina. → Consulte : **"II-2-11. Modo de bobinar hilo de bobina" p.48**.
Ⓒ	Botón SEWING ORDER RETURN	Permite que el No. de patrón a coser primero retorne al orden de cosido anterior. Se actualiza la información del patrón mostrada en la parte superior de la pantalla.
Ⓓ	Botón SEWING ORDER ADVANCE	Permite que el No. de patrón a coser primero avance al siguiente orden de cosido. Se actualiza la información del patrón mostrada en la parte superior de la pantalla.
Ⓔ	Botón PATTERN No. SETTING	Se fija el No. de patrón. El No. de patrón registrado se extrae de la memoria mediante el botón PLUS Ⓖ y el botón MINUS Ⓗ.
Ⓕ	Botón PATTERN LIST	El No. y tipo de patrón actualmente seleccionados se indican en el botón. Cuando se pulsa este botón, se visualiza la pantalla de lista de patrones seleccionados para seleccionar el patrón.
Ⓖ	Botón PLUS	El valor del ítem seleccionado aumenta en incrementos de la unidad de referencia o la aguja avanza en una puntada.
Ⓗ	Botón MINUS	El valor del ítem seleccionado disminuye en incrementos de la unidad de referencia o la aguja retrocede en una puntada.

	Botón/display	Descripción
❶	Display SEWING ORDER	Se visualiza el orden de cosido de los datos de patrón actualmente seleccionados.
❶	Display TOTAL NUMBER OF REGISTERS	Se visualiza el número total de patrones registrados en el patrón cíclico que se está seleccionando actualmente.
❶	Display PATTERN NAME	Se visualiza el nombre del patrón actualmente seleccionado.
❶	Display SEWING SHAPE	Se visualiza la forma de cosido del patrón actualmente seleccionado.
❶	Display NUMBER OF STITCHES	Se visualiza el número de puntadas para el patrón actualmente seleccionado.
❶	Display X ACTUAL SIZE VALUE	Se visualiza el valor real del tamaño X del patrón actualmente seleccionado.
❶	Display Y ACTUAL SIZE VALUE	Se visualiza el valor real del tamaño Y del patrón actualmente seleccionado.
❶	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION	Se visualiza la magnitud del recorrido en dirección X del patrón actualmente seleccionado.
❶	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION	Se visualiza la magnitud del recorrido en dirección Y del patrón actualmente seleccionado.
❶	Display EDIT DATA	Se visualiza el dato que se está editando en el ítem de edición actualmente seleccionado. * Cuando no se selecciona el ítem de edición, no aparece este display.

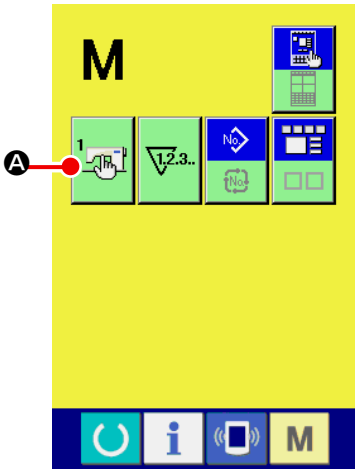
(4) Schermo di cucitura (cosido combinado)



	Botón/display	Descripción
Ⓐ	Botón de THREAD CLAMP (Sujetador de Hilo)	Se selecciona efectivo/inefectivo de sujetador de hilo. : Sujetador de hilo inefectivo : Sujetador de hilo efectivo
Ⓑ	Botón PRESSER DOWN	El bastidor de transporte y el prensatelas intermedio descienden, y se visualiza la pantalla de prensatelas abajo.
Ⓒ	Botón RETURN TO ORIGIN	El sujetaprendas retorna al inicio del cosido y se eleva a su posición superior durante una parada temporal.
Ⓓ	Botón SEWING ORDER RETURN	Permite que el patrón a coser retorne al anterior.
Ⓔ	Botón SEWING ORDER ADVANCE	Permite que el patrón a coser avance al siguiente.
Ⓕ	Botón SHAPE CHECK	Se comprueba la forma del patrón que se está seleccionando mediante el botón PLUS Ⓙ o el botón MINUS Ⓚ. El número actual de puntadas se indica en el display de datos de edición Ⓥ. → Consulte la sección **"II-2-7. Modo de comprobar la configuración de patrón" p.34**.

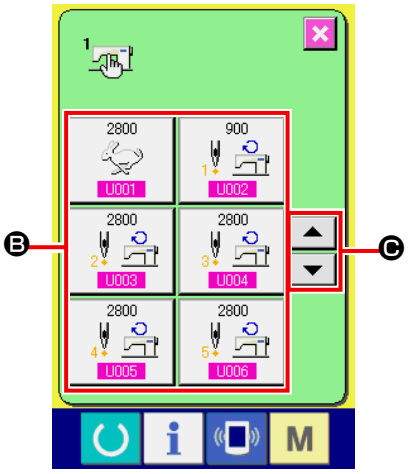
	Botón/display	Descripción
Ⓖ	Botón COUNTER VALUE CHANGE	Se modifica el valor del contador mediante el botón PLUS Ⓙ o el botón MINUS Ⓙ. El valor del contador se indica en el botón. Cuando se pulsa este botón, se visualiza Ⓗ que permite modificar el valor del contador. El valor actual del contador se indica en el display de datos de edición Ⓥ. → Consulte la sección **"II-2-12. Modo de usar el contador" p.49**.
Ⓗ	Botón CLEAR	Se borra el valor del contador. * Este botón se visualiza solamente cuando se está seleccionando el botón COUNTER VALUE CHANGE Ⓖ.
Ⓘ	Botón SPEED CHANGE	La velocidad de puntada de la máquina de coser se indica en el botón. La velocidad de puntada puede modificarse pulsando este botón. Durante el procedimiento de ajuste, la velocidad actual de la máquina de coser se indica en el display de datos de edición Ⓥ. El límite de velocidad máx. se aumenta/disminuye en incrementos de 100 velocidade de costura mediante el botón PLUS Ⓙ o el botón MINUS Ⓚ.
Ⓙ	Botón PLUS	El valor del ítem seleccionado aumenta en incrementos de la unidad de referencia o la aguja avanza en una puntada.
Ⓚ	Botón MINUS	El valor del ítem seleccionado disminuye en incrementos de la unidad de referencia o la aguja retrocede en una puntada.
Ⓛ	Display PATTERN NO./ TYPE	Se visualizan el No. de patrón y el tipo de patrón que se está seleccionando.
Ⓜ	Display SEWING ORDER	Se visualiza el orden de cosido de los datos de patrón actualmente seleccionados.
Ⓝ	Display TOTAL NUMBER OF REGISTERS	Se visualiza el número total de patrones registrados en el patrón cíclico que se está seleccionando actualmente.
Ⓞ	Display COMBINATION DATA NAME	Se visualiza el nombre introducido en los datos de combinación que se están seleccionando.
Ⓟ	Display SEWING SHAPE	Se visualiza la forma de cosido del patrón actualmente seleccionado.
Ⓠ	Display NUMBER OF STITCHES	Se visualiza el número de puntadas para el patrón actualmente seleccionado.
Ⓡ	Display X ACTUAL SIZE VALUE	Se visualiza el valor real del tamaño X del patrón actualmente seleccionado.
Ⓢ	Display Y ACTUAL SIZE VALUE	Se visualiza el valor real del tamaño Y del patrón actualmente seleccionado.
Ⓣ	Display TRAVEL AMOUNT IN X DIRECTION	Se visualiza la magnitud del recorrido en dirección X del patrón actualmente seleccionado.
Ⓤ	Display TRAVEL AMOUNT IN Y DIRECTION	Se visualiza la magnitud del recorrido en dirección Y del patrón actualmente seleccionado.
Ⓥ	Display EDIT DATA	Se visualiza el dato que se está editando en el ítem de edición actualmente seleccionado. * Cuando no se selecciona el ítem de edición, no aparece este display.

2-25. Modo de cambiar el dato de interruptor de memoria



① **Visualice la pantalla de lista de datos de interruptor de memoria.**

Cuando se pulsa la tecla MODE M , el botón MEMORY SWITCH Ⓐ se visualiza en la pantalla. Cuando se pulsa este botón, se visualiza en la pantalla la lista de datos de interruptor de memoria.



② **Seleccione el botón de interruptor de memoria que usted quiera cambiar.**

Presione el botón accionador de pantalla UP/DOWN ▲ ▼ Ⓒ y seleccione el botón Ⓑ del ítem de dato que usted quiera cambiar.

③ **Cambio de dato de interruptor de memoria**

Hay ítemes de datos para cambiar numerales y otros para seleccionar pictógrafos en el dato de interruptor de memoria.

El No. de color rosado tal como el U001 se introduce en los ítemes de dato para cambiar numerales y el valor fijado se puede cambiar con los botones + / – Ⓓ introducidos en los ítemes de datos para seleccionar pictógrafos y se pueden seleccionar los pictógrafos visualizados en la pantalla de cambio.

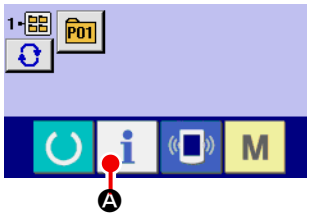
El No. en color azul tal como el U032 se pone en los ítemes de datos para seleccionar pictógrafos y los pictógrafos visualizados se pueden seccionar en la pantalla de cambios.

→ Para detalles de dato de interruptor de memoria, consulte el ítem **"II-3. LISTA DE DATOS DE INTERRUPTOR DE MEMORIA" p.96**.

2-26. Funcion de información

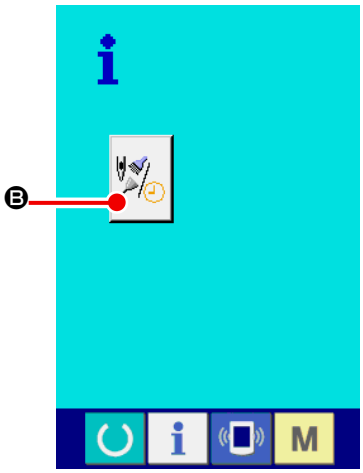
Se pueden especificar el tiempo del cambio de aceite (lubricación), tiempo de cambio de aguja, tiempo de limpieza, etc. y la noticia de aviso se puede ejecutar después del lapso de tiempo especificado.

(1) Cómo observar la información sobre mantenimiento e inspección



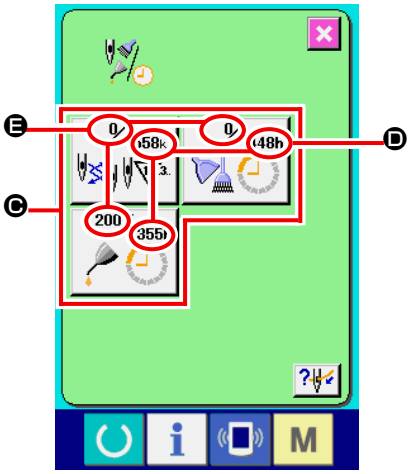
① **Visualice la pantalla de información.**

Cuando se pulsa la tecla Ⓐ de la sección de asiento de interruptor en la pantalla de entrada de datos, se visualiza la pantalla de información.



② **Visualice la pantalla de información de mantenimiento y de inspección.**

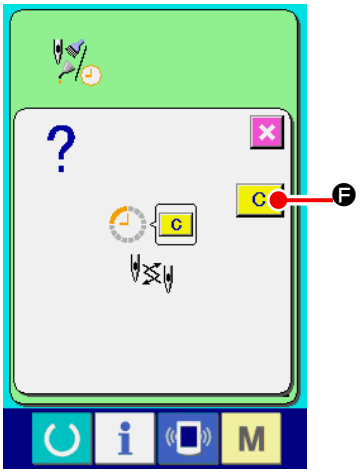
Pulse el botón Ⓑ para visualizar la pantalla de información de mantenimiento y de inspección en la pantalla de información.



La información de los tres ítems siguientes se visualiza en la pantalla de información de mantenimiento e inspección.

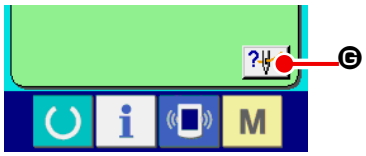
- Recambio de aguja : (1.000 puntadas)
- Tiempo de limpieza : (hora)
- Tiempo de recambio de aceite : (hora)

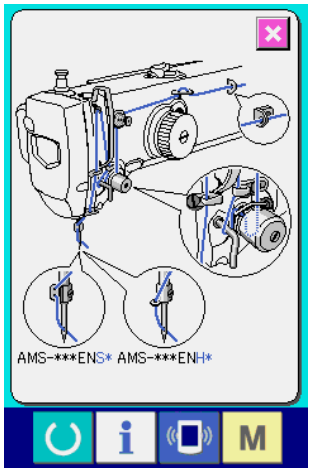
El intervalo para informar la inspección de cada ítem en el botón Ⓒ se visualiza en Ⓓ, y el tiempo remanente hasta el recambio se visualiza en Ⓔ. Además, se puede precisar el tiempo que queda hasta el siguiente recambio.



③ **Ejecute el tiempo remanente de despeje hasta el siguiente recambio.**

Cuando se pulsa el botón Ⓒ del ítem que usted quiere despejar se visualiza en la pantalla el tiempo de despeje de recambio. Cuando se pulsa el botón C Ⓕ CLEAR, se despeja el tiempo remanente para el recambio.

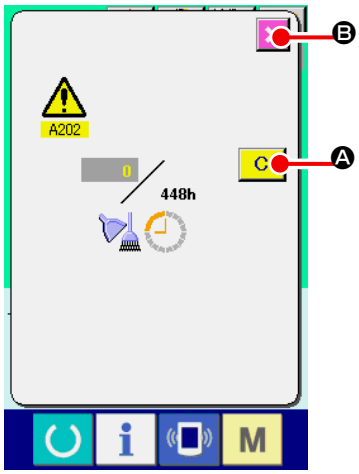




④ **Visualización del diagrama de enhebrado.**

Cuando se pulsa el botón Ⓖ de enhebrado en la pantalla de mantenimiento y de inspección, se visualiza el diagrama de enhebrado de hilo de aguja. Obsérvelo cuando ejecute el enhebrado.

(2) Cómo liberar el procedimiento de aviso



Cuando llega el tiempo de inspección designado, se visualiza la pantalla de aviso.

En el caso de despejar el tiempo de inspección, pulse el botón C Ⓐ CLEAR. Se despeja el tiempo de inspección y se cierra la pantalla emergente. En el caso de no despejar el tiempo de inspección, pulse el botón Ⓑ CANCEL y cierra la pantalla emergente. Cada vez que se completa un cosido, se visualiza la pantalla de aviso hasta que se despeje el tiempo de inspección.

Los Nos. de aviso de los respectivos ítems son como sigue.

- Recambio de aguja : A201
- Tiempo de limpieza : A202
- Tiempo de recambio de aceite : A203

Referencia **Para la porción de engrase, consulte el ítem de "III-1-12. Modo de rellenar con grasa los lugares designados" p.122.**

2-27. Modo de usar la función de comunicación

La función de comunicación puede descargar lo datos de cosido creado con otra máquina de coser, creación de datos de cosido y datos de cosido creados por el dispositivo de edición PM-1 a la máquina de coser. Además, la función puede cargar los datos mencionados a tarjeta de memoria o a computadora personal.
Como medios de comunicación, se preparan la ranura de tarjeta de memoria y puerto USB.

* Sin embargo, el SU-1 (utilidad de servidor de datos) es necesario para ejecutar la descarga/carga desde la computadora personal.

(1) Modo de manejar datos posibles

Los datos de cosido que se pueden manejar con las 4 clases siguientes, y los formatos de datos respectivos son como se muestran a continuación.

Nombre de dato		Extensión	Descripción de dato
Dato de formato de vector		VD00 XXX.VDT	Es el dato de punto de entrada de aguja con PM-1, y el formato de dato que se puede operar en común entre máquinas de coser JUKI.
Dato M3		AMS00XXX.M3	Datos de patrón para la serie AMS-B, -C y -D
Datos de formato de cosido estándar		SD00XXX.DAT	Datos de formato de cosido estándar
Datos de programa simplificado		AMS0XXX.PRO	Datos de programa simplificado

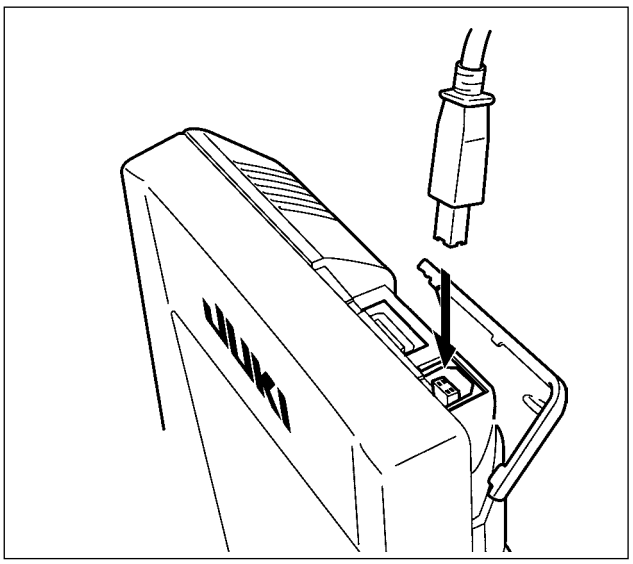
XXX : File No

* Para el programa simplificado consultar el Manual del Ingeniero.

(2) Modo de ejecutar la comunicación usando la tarjeta de memoria

Para el modo de manejar la tarjeta de memoria, lea **"II-1. PREFACIO" p.26**.

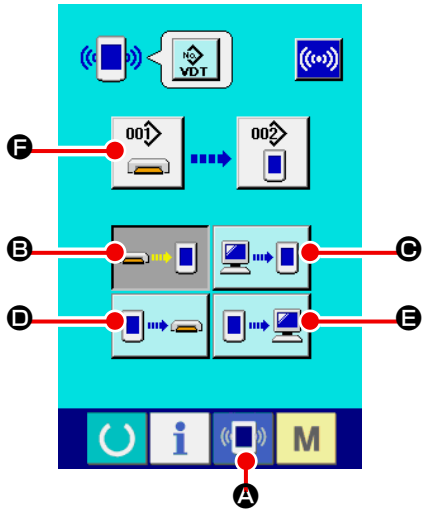
(3) Modo de ejecutar la comunicación usando USB

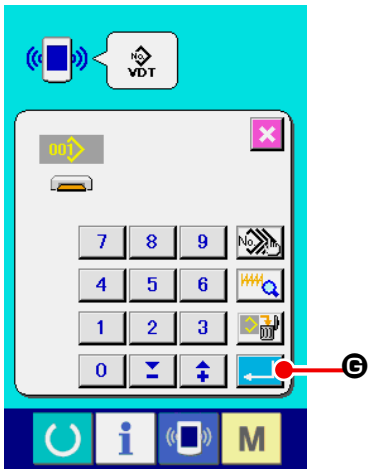


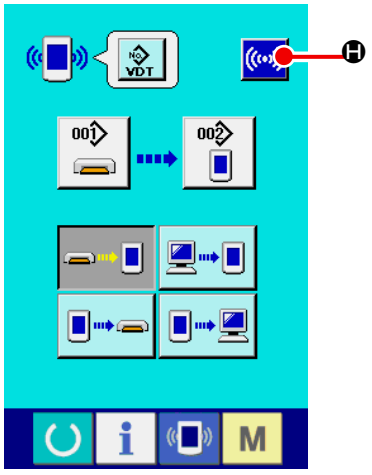
Pueden enviarse/recibirse datos a/de una computadora personal o similar, mediante el cable USB.

Si se ensucia la parte de contacto, fallará el contacto. No la toque con la mano, y controle el entorno de modo que no haya polvo ni aceite ni otras materias extrañas que se puedan adherir a la misma. Además, el elemento interior se daña por electricidad estática o algo semejante. Por lo tanto ponga mucho cuidado al manejarla.

(4) Modo de introducir los datos







① **Visualice la pantalla de comunicación**

Cuando se pulsa el interruptor Ⓐ de comunicación, en la sección de asiento del interruptor en la pantalla de selección de datos se visualiza la pantalla de comunicación.

② **Seleccione la comunicación**

Hay cuatro procedimientos de comunicación que se describen a continuación.

- Ⓑ Escritura de datos al panel desde la tarjeta de memoria
- Ⓒ Dato de escritura desde computadora personal (servidor) al panel
- Ⓓ Escribir datos desde el panel a la tarjeta de memoria
- Ⓔ Dato de escritura desde el panel a computadora personal

Seleccione el botón del procedimiento de comunicación que usted desee.

③ **Seleccione el no. de dato**

Cuando se pulsa Ⓕ, se visualiza la pantalla de selección de archivo de escritura.
Introduzca el No. de archivo de dato que usted quiera escribir.
Para el No. de archivo, introduzca los numerales de la parte xxx de VD00xxx.vdt del nombre de archivo.
La designación del No. de patrón de destino de escritura se puede ejecutar del mismo modo. Cuando el destino de escritura es el panel, se visualizan los Nos. de patrón que no han sido registrados.

④ **Determine el No. de dato.**

Cuando se pulsa el botón Ⓖ ENTER, la pantalla de selección de No. de dato se cierra y con esto se termina la selección de No. de dato.

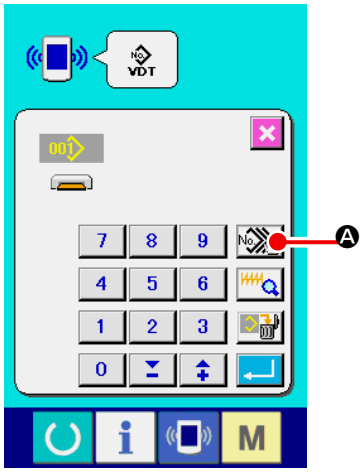
⑤ **Inicio de comunicación**

Cuando se pulsa el botón de comunicación Ⓗ, comienza la comunicación de dato. Que se visualiza la pantalla de comunicación durante la comunicación, y la pantalla retorna a la pantalla de comunicación al término de la comunicación.

Precaución **No abra la tapa durante la lectura de datos. Porque no se podrían leer los datos.**

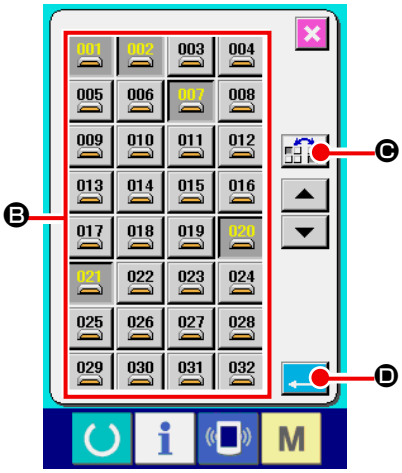
(5) Introducción de varios datos conjuntamente

Es posible para dato de vector, dato M3 y dato de formato estándar de cosido para seleccionar varios datos de escritura y escribirlos juntamente. El No. de patrón de destino de escritura devendrá el mismo No. que el No. del dato seleccionado.



① **Visualizar la pantalla de selección de archivo de escritura.**

Cuando se presiona el botón Ⓐ PLURAL SELECTION, se visualiza la pantalla de selección de No. plural de datos.

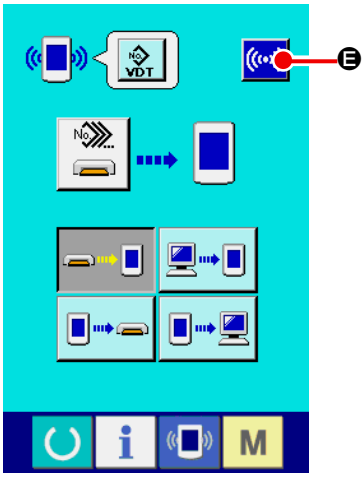


② **Para ejecutar la selección de No. de dato**

Dado que está visualizada la lista de los números de archivo de datos existentes, presione el botón FILE NO. Ⓑ que usted quiera escribir. Es posible invertir el estado seleccionado del botón con el botón INVERSION Ⓒ.

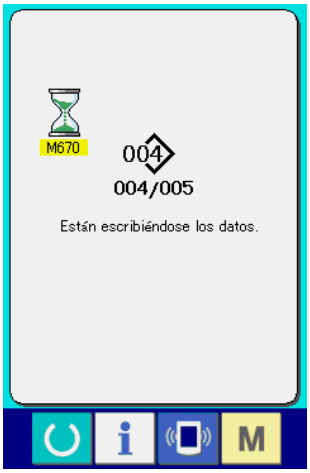
③ **Determine de No. de dato**

Cuando se presiona el botón ENTER Ⓓ, la pantalla de selección de No. plural de dato se cierra y termina la selección de datos.



④ **Inicio de la comunicación**

Cuando se presiona el botón Ⓔ COMMUNICATION START, comienza la comunicación de datos.

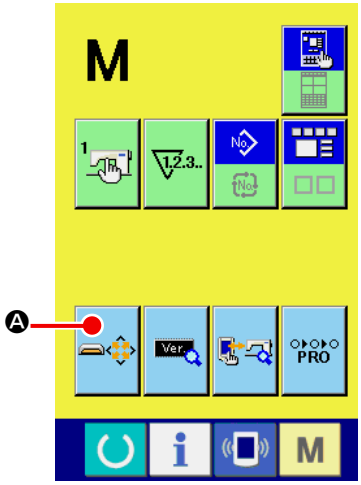


El No. de datos durante la comunicación, el número total de datos de escritura y el número de datos que han terminado la comunicación de datos se visualizan en la pantalla durante la comunicación.

* Cuando se ejecuta la escritura al No. de patrón que ya existe, la pantalla que confirma la sobreimpresión se visualiza antes de la escritura. Cuando se ejecuta la sobreimpresión, presione el botón ENTER Ⓕ. Cuando ejecute toda la sobreimpresión sin visualizar la pantalla de confirmación de la sobreimpresión, presione el botón Ⓖ OVERWRITING en todos los casos.

2-28. Ejecución del formateo de la tarjeta de memoria

Para reformatear una tarjeta de memoria, se debe usar el IP-420. El IP-420 no puede leer ninguna tarjeta de memoria formateada en una computadora personal.



① **Visualización de la pantalla de formateo de la tarjeta de memoria.**

Cuando el interruptor M se presiona por tres segundos, el botón Ⓐ MEDIA FORMAT se visualiza en la pantalla.

Cuando se presiona este botón, se visualiza la pantalla de formateo de la tarjeta de memoria.

② **Inicio de formateo de tarjeta de memoria.**

Fije la tarjeta de memoria que usted quiera formatear en la ranura para tarjeta de memoria, cierre la cubierta, presione el botón ENTER Ⓑ y comienza el formateo.

Guarde los datos necesarios a en la tarjeta de memoria para el otro vehículo antes del formateo. Cuando se ejecuta el formateo, se borran los datos que están dentro.

Cuando hay dos o más tarjetas de memoria conectadas a la máquina de coser, la tarjeta de memoria a formatear se determina por el orden de prioridad predeterminado.

Alta ← Baja

Ranura de CF (TM) ← Dispositivo USB 1 ← Dispositivo USB 2 ← ...

Precaución

Cuando se inserta una tarjeta CompactFlash (TM) en la ranura de CF (TM) , la tarjeta CompactFlash (TM) será formateada según el orden de prioridad mostrada anteriormente.

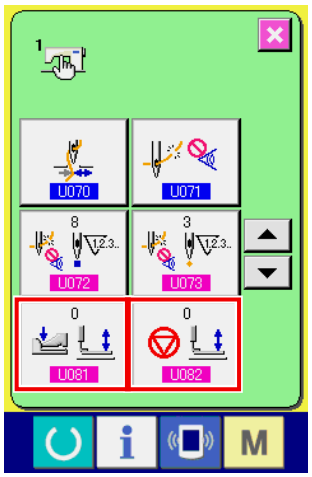
En cuanto al orden de prioridad para el acceso, consulte las especificaciones de USB.

2-29. USO DE LA FUNCIÓN DE CARRERA DE 2 PASOS

Cuando se utiliza la función de carrera de 2 pasos, es posible detener el prensatelas en la posición intermedia que se desee.

*** Para el tipo neumático de AMS-210EN-1306, el prensatelas, izquierdo solamente, es de carrera de 2 pasos.**

(1) Fijación de la función de carrera de 2 pasos



La función de carrera de 2 pasos se puede usar modificando la configuración de los interruptores de memoria U081 y U082.

① **Visualice la pantalla de lista de datos de interruptores de memoria.**
Visualice la pantalla de lista de datos de interruptores de memoria. Para visualizar la pantalla de lista de datos de interruptores de memoria, consulte la sección **"II-2-25. Modo de cambiar el dato de interruptor de memoria" p.82**.

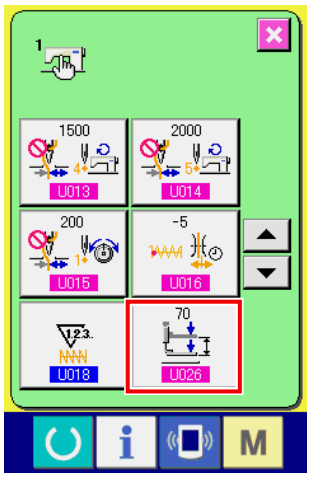
② **Modifique el dato del interruptor de memoria. (Active la función de carrera de 2 pasos.)**
Seleccione U081 en la pantalla de lista de datos de interruptores de memoria y haga el siguiente ajuste:
AMS-210ENSS/HS-1306: 0 a 1
AMS-210ENSL/HL-1306 (Prensatelas separados derecho/izquierdo): 1 a 10
Otros (Prensatelas sólido): 8 a 9
En el caso de los prensatelas separados derecho/izquierdo, es posible ajustar el interruptor de memoria para limitar la secuencia de bajada de los prensatelas derecho/izquierdo.
Para el contenido de los datos de fijación del interruptor de memoria, consulte la sección **"II-3. LISTA DE DATOS DE INTERRUPTOR DE MEMORIA" p.96**.

(2) Fijación de la posición de carrera de 2 pasos

En la fijación de la posición de carrera de 2 pasos, ejecute el ajuste de la posición intermedia de parada del prensatelas. Cuanto mayor sea el valor de ajuste, más baja será la posición en que se detenga el prensatelas.

Precaución
En el caso del prensatelas tipo neumático, el prensatelas desciende gradualmente con el paso del tiempo después de detenerse en la posición de carrera de 2 pasos. En este caso, repita la operación ya que el prensatelas se eleva cuando el pedal se presiona nuevamente.

[Para fijar la posición de carrera de 2 pasos en el patrón del usuario]



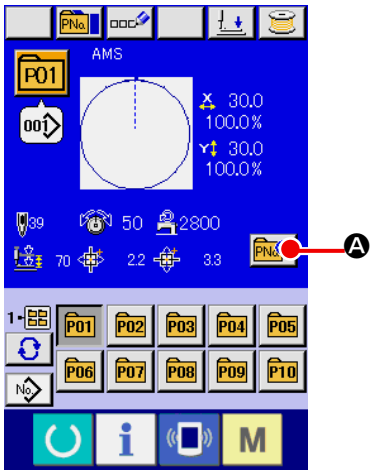
La posición de carrera de 2 pasos que se utiliza en el patrón del usuario puede fijarse con el interruptor de memoria U026.

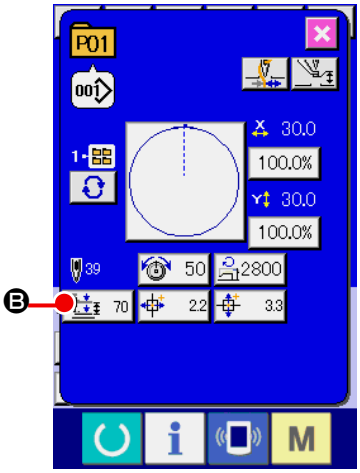
① **Visualice la pantalla de lista de datos de interruptores de memoria.**
Visualice la pantalla de lista de datos de interruptores de memoria. Para visualizar la pantalla de lista de datos de interruptores de memoria, consulte la sección **"II-2-25. Modo de cambiar el dato de interruptor de memoria" p.82**.

② **Modifique el dato del interruptor de memoria.**
Seleccione el interruptor de memoria U026 de la pantalla de lista de datos de interruptores de memoria y fije la posición de carrera de 2 pasos.
La gama permisible de entradas de la posición de carrera de 2 pasos depende del tipo de prensatelas que se utilice.

Prensatelas utilizado	Gama de entradas	Valor inicial
Tipo motor	50 a 90	70
Tipo neumático	10 a 300 (mseg)	35

[Para fijar la posición de carrera de 2 pasos en el botón de patrón]





En el caso del botón de patrón, la posición de carrera de 2 pasos puede fijarse en los datos de cada botón de patrón.

① **Visualice la pantalla de entrada de datos durante la selección del botón de patrón.**
El contenido del patrón puede modificarse solamente en la pantalla (azul) de entrada de datos durante la selección del patrón. En el caso de la pantalla (verde) de cosido, pulse la tecla READY para visualizar la pantalla de entrada de datos durante la selección del botón de patrón.

② **Visualice la pantalla de modificación de datos de patrones.**
Pulse el botón PATTERN BUTTON DATA CHANGE Ⓐ, y se visualiza la pantalla de modificación de datos de patrones.

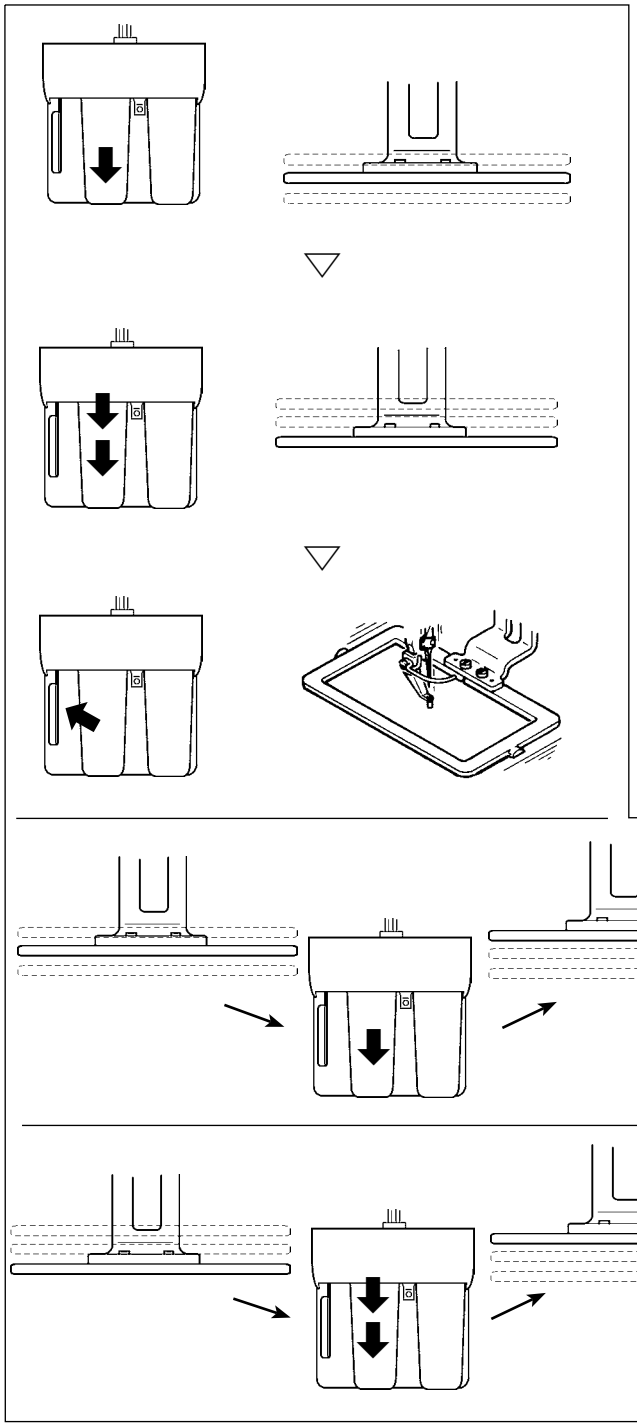
③ **Visualice la pantalla de ajuste de la posición de carrera de 2 pasos.**
Pulse el botón 2-STEP STROKE POSITION CHANGE 70 Ⓑ, y se visualiza la pantalla de ajuste de la posición de carrera de 2 pasos.
La gama permisible de entradas de la posición de carrera de 2 pasos depende del tipo de prensatelas que se utilice.

(3) Función de movimiento de carrera de 2 pasos

Mediante el ajuste del interruptor de memoria U081 o U082, puede seleccionarse el movimiento del pedal o del prensatelas.

1. En el caso del prensatelas tipo neumático, la altura de la posición intermedia varía según el ajuste de la presión del aire y el controlador de velocidad de la máquina de coser.
2. El inicio del cosido con el pedal izquierdo tiene lugar al cabo de 0,3 segundos después de que el prensatelas se mueve a su posición más baja.

[Cuando se selecciona la carrera de 2 pasos del prensatelas sólido (se utiliza PK-47).]



① Cuando se presiona el 1er. paso del pedal intermedio, el prensatelas se detiene en su posición intermedia.

② Cuando se presiona el 2do. paso después de que se haya presionado el 1er. paso del pedal intermedio, el prensatelas desciende a su posición inferior.

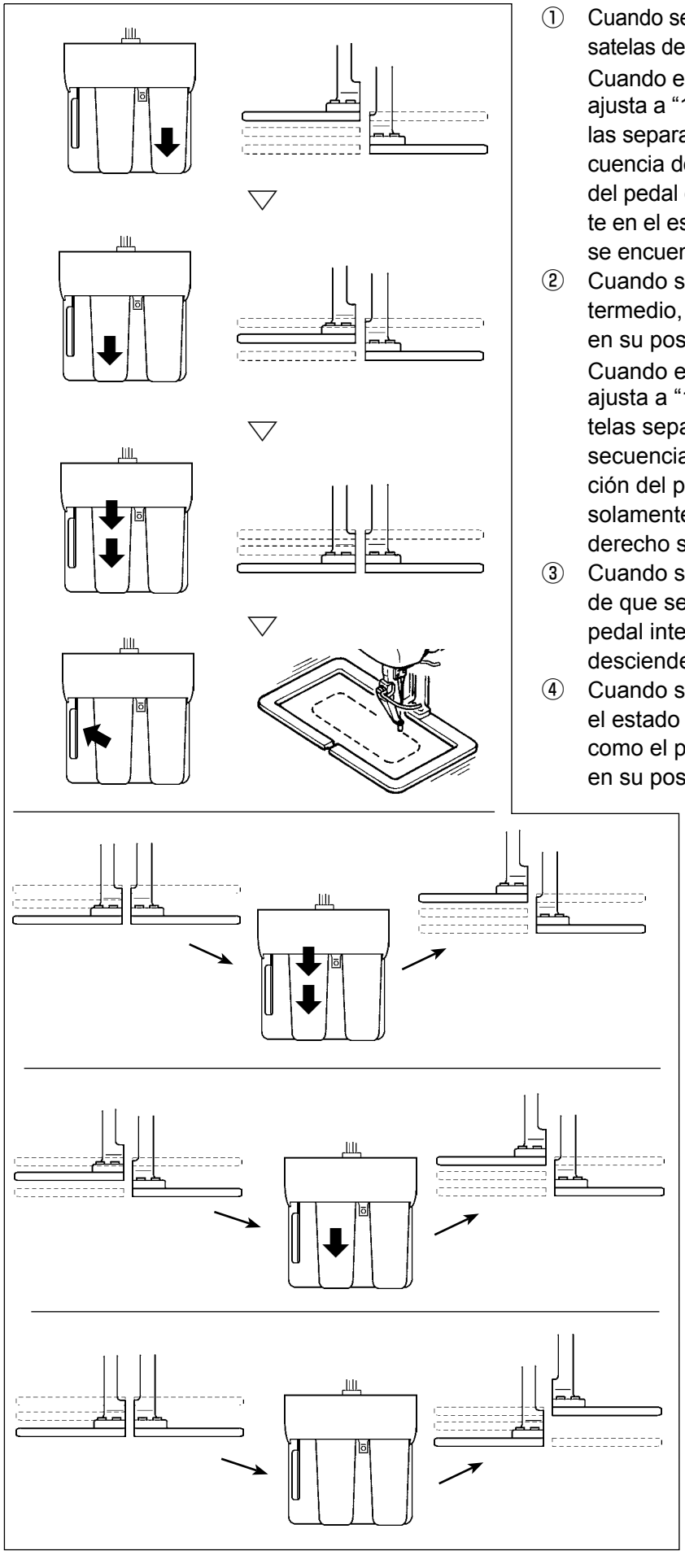
③ Cuando se presiona la palanca izquierda estando el prensatelas en su posición inferior, se inicia el cosido.

④ Cuando se presiona el 1er. paso del pedal intermedio nuevamente en el estado en que el prensatelas se encuentra en su posición intermedia, el prensatelas asciende a su posición superior.

⑤ Cuando se presiona el pedal intermedio nuevamente en el estado en que el prensatelas se encuentra en su posición inferior, el prensatelas asciende a su posición superior.

Si el interruptor de memoria U081 se ajusta a 9 (carrera de 2 pasos del prensatelas sólido) cuando están instalados los prensatelas separados derecho / izquierdo, los prensatelas separados derecho / izquierdo son accionados hacia arriba y hacia abajo simultáneamente, y puede ejecutarse también el mismo control que el del prensatelas sólido.

[Cuando se selecciona la carrera de 2 pasos de los prensatelas separados derecho/izquierdo (se utiliza PK-47).]



① Cuando se presiona el pedal derecho, el prensatelas derecho desciende a su posición inferior.
Cuando el interruptor de memoria U081 se ajusta a “12” (carrera de 2 pasos de prensatelas separados derecho / izquierdo) (en la secuencia de izquierda a derecha), la operación del pedal derecho puede ejecutarse solamente en el estado en que el prensatelas izquierdo se encuentra en su posición inferior.

② Cuando se presiona el 1er. paso del pedal intermedio, el prensatelas izquierdo se detiene en su posición intermedia.
Cuando el interruptor de memoria U081 se ajusta a “11” (carrera de 2 pasos de prensatelas separados derecho / izquierdo) (en la secuencia de derecha a izquierda), la operación del pedal intermedio puede ejecutarse solamente en el estado en que el prensatelas derecho se encuentra en su posición inferior.

③ Cuando se presiona el 2do. paso después de que se haya presionado el 1er. paso del pedal intermedio, el prensatelas izquierdo desciende a su posición inferior.

④ Cuando se presiona la palanca izquierda en el estado en que tanto el prensatelas derecho como el prensatelas izquierdo se encuentran en su posición inferior, se inicia el cosido.

⑤ Cuando se presiona el 2do. paso del pedal intermedio en el estado en que el prensatelas izquierdo se encuentra en su posición inferior, el prensatelas izquierdo asciende a su posición superior.

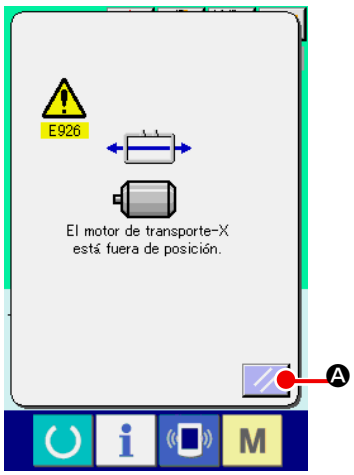
⑥ Cuando se presiona el 1er. paso del pedal intermedio en el estado en que el prensatelas izquierdo se encuentra en su posición intermedia, el prensatelas izquierdo asciende a su posición superior.

⑦ Cuando se presiona el pedal derecho nuevamente en el estado en que el prensatelas derecho se encuentra en su posición inferior, el prensatelas derecho asciende a su posición superior.

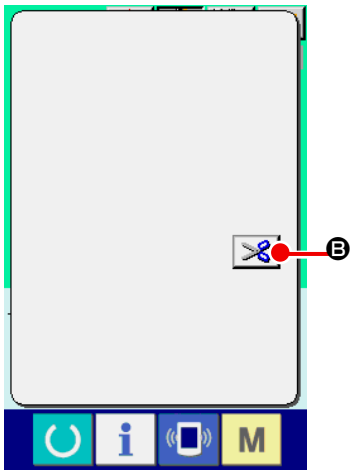
2-30. Operación en caso de deslizamiento de la posición del motor de X/Y

Cuando el motor de X/Y detecta el deslizamiento de posición, se visualiza la pantalla de error.
La sincronización de la visualización del error puede modificarse mediante selección del interruptor de memoria.
Para mayores detalles, consulte el Manual del Ingeniero.

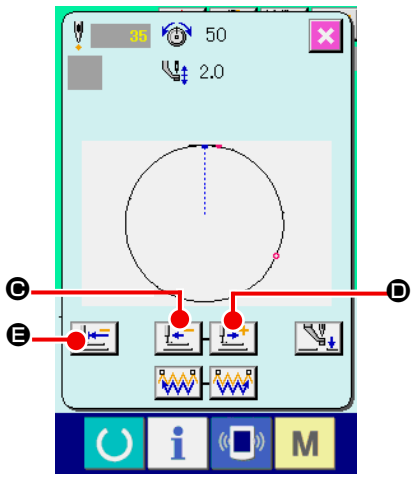
(1) Cuando se visualiza el error durante el cosido



① **Despeje el error.**
Pulse el botón RESET Ⓐ para despejar el error, y se visualizará la pantalla emergente de corte de hilo.



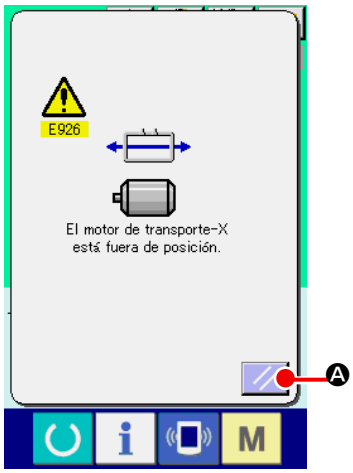
② **Corte de hilo.**
Cuando aparentemente no hay ningún problema después de comprobar las puntadas, presione el pedal de inicio sin cambio y reinicie el cosido.
De lo contrario, pulse el botón THREAD TRIM Ⓑ y ejecute el corte de hilo.
Durante el corte de hilo, se visualiza la pantalla emergente de transporte de avance/retroceso.



③ **Ajuste el prensatelas a la posición de recosido.**
Cada vez que se pulsa el botón FEED BACK Ⓒ, el prensatelas retrocede una puntada. Cada vez que se pulsa el botón FEED FORWARD Ⓓ el prensatelas avanza una puntada.
Mueva el prensatelas hasta la posición de recosido.
Sin embargo, cuando se pulsa el botón RETURN TO ORIGIN Ⓔ, se cierra la pantalla emergente, se visualiza la pantalla de cosido, y el prensatelas retorna a la posición de inicio del cosido.

④ **Reinicie el cosido.**
Cuando se presiona el pedal, se inicia el cosido nuevamente.

(2) Cuando se visualiza el error al término del cosido



① **Despeje el error.**

Despeje el error. Ⓐ y se despeja el error, se visualiza la pantalla de cosido.

② **Ejecute nuevamente el trabajo de cosido desde el inicio.**

Cuando se presiona el pedal, se inicia el cosido.

(3) Cuando se presiona el pedal, se inicia el cosido.

Cuando se detecta un gran deslizamiento, no se visualiza el interruptor de reposición.

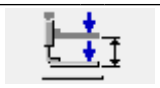
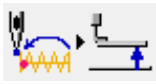
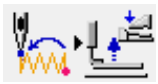
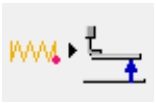
① **Desconecte la corriente eléctrica.**

3. LISTA DE DATOS DE INTERRUPTOR DE MEMORIA

Los datos de interruptor de memoria son el dato de movimiento que la máquina de coser tiene en común y el dato que opera el patron de cosido en común.

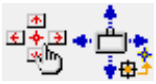
3-1. Lista de datos

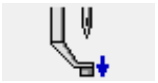
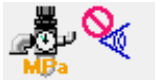
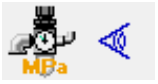
No.	Ítem	Gama de fijación	Unidad de edición
U001	**Velocidad máxima de cosido**	200 a 2800	100sti/min
U002	**Velocidad de cosido de 1ª puntada** En el caso de con sujetador de hilo	200 a 900	100sti/min
U003	**Velocidad de cosido de 2ª puntada** En el caso de con sujetador de hilo	200 a 2800	100sti/min
U004	**Velocidad de cosido de 3ª puntada** En el caso de con sujetador	200 a 2800	100sti/min
U005	**Velocidad de cosido de 4ª puntada** En el caso de con sujetador de hilo	200 a 2800	100sti/min
U006	**Velocidad de cosido de 5ª puntada** En el caso de con sujetador de hilo	200 a 2800	100sti/min
U007	**Tensión de hilo de 1ª puntada** En el caso con sujetador de hilo	0 a 200	1
U008	**Fijación de tensión de hilo al tiempo del corte de hilo**	0 a 200	1
U009	**Temporización de cambio de tensión de hilo al tiempo del corte de hilo**	– 6 a 4	1
U010	**Velocidad de cosido de 1ª puntada** En el caso de sin sujetador de hilo	200 a 1500	100sti/min
U011	**Velocidad de cosido de 2ª puntada** En el caso de sin sujetador de hilo	200 a 2800	100sti/min
U012	**Velocidad de cosido de 3ª puntada** En el caso de sin sujetador de hilo	200 a 2800	100sti/min
U013	**Velocidad de cosido de 4ª puntada** En el caso de sin sujetador de hilo	200 a 2800	100sti/min
U014	**Velocidad de cosido de 5ª puntada** En el caso de sin sujetador de hilo	200 a 2800	100sti/min
U015	**Tensión de hilo de 1ª puntada** En el caso de sin sujetador de hilo	0 a 200	1
U016	**Sincronización del cambio de la tensión del hilo al momento del inicio del cosido** En el caso de sin sujetador de hilo	– 5 a 2	1
U018	**Selección de movimiento de contador** Contador de cosido Contador de No. de pzas. Contador de bobina	---	---

No.	Ítem	Gama de fijación	Unidad de edición
U026	**Altura del prensatela al tiempo carrera (stroke) de 2-pasos** 	(Control por motor) 50 a 90 (Control por aire) 10 a 300	1
U032	**Se puede prohibir el zumbido del zumbador** Sin sonido de zumbador Sonido de operación de panel Sonido de operación de panel + sonido de error	---	---
U033	**Se fija el número de puntadas de liberación de sujetador de hilo.**	1 a 7	1
U034	**Se retarda la temporización de sujeción de sujetador de hilo.**	– 10 a 0	1
U035	**Se puede prohibir el control de sujetador de hilo.** Normal Prohibido	---	---
U036	**Se selecciona la temporización de movimiento de transporte.** Fije la temporización en la dirección en "–" cuando la puntada no queda bien prieta.	– 8 a 16	1
U037	**Se selecciona el estado del prensatela después del fin de cosido.**  El prensatela sube después del movimiento al inicio de cosido. El prensatela sube inmediatamente después del fin de cosido.  El prensatela sube mediante operación de pedal después del movimiento al inicio de cosido. El pie prensatelas se desplaza hacia el punto de inicio del cosido, luego se eleva con el interruptor de elevación del pie prensatelas. La máquina de coser empieza a coser con el interruptor de arranque. Cuando la máquina de coser se detiene a medio camino durante el cosido, el pie prensatelas se eleva en la posición de elevación preajustada del pie prensatelas.	---	---
U038	**Se puede fijar el movimiento de elevación del prensatela al fin del cosido.**  Con prensatela sube Sin prohíbe prensatela sube	---	---
U039	**La recuperación de origen se puede ejecutar cada vez que se termina un cosido (excepto el cosido combinado).** Sin recuperación de origen Con recuperación de origen	---	---
U040	**Puede fijarse la recuperación de la memoria del origen en el cosido combinado.** Sin recuperación de origen Cada vez se termina 1 patrón. Cada vez se termina 1 cíclico.	---	---

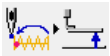
No.	Ítem	Gama de fijación	Unidad de edición
U040	**Puede fijarse la recuperación de la memoria del origen en el cosido combinado.** Sin recuperación de origen Cada vez se termina 1 patrón. Cada vez se termina 1 cíclico.	---	---
U042	**Se fija la posición de parada de aguja.** Posición UP (arriba) Punto muerto UP	---	---
U046	**Se puede prohibir corte de hilo.** Normal Se prohíbe corte de hilo.	---	---
U048	**Se puede seleccionar la ruta de retorno a origen mediante el botón de retorno a origen.** Retorno lineal Retorno inverso de patrón Recuperación de origen → Punto de inicio de cosido	---	---
U049	**Se puede fijar la velocidad de bobinado de bobina.** 	800 a 2000	100 sti/min
U051	**Se puede seleccionar el método de movimiento del retira-hilo.** Inválido Retirahilo tipo electroimán	---	---
U064	**Se puede seleccionar unidad de cambio de tamaño de configuración de cosido. Función solamente para el IP-420** % de entrada Entrada de tamaño actual	---	---
U068	**Se puede fijar el tiempo de salida de tensión de hilo cuando se fija la tensión del hilo.** 	0 a 20	1
U069	**Se ha seleccionado la posición de doblado del sujetador de hilo.** 0 : Tipo S 1 : Hilo delgado tipo H (#50 a #8) 2 : Tipo intermedio H 3 : Hilo grueso tipo H (#5 a #2) 	---	---
U070	**Selección de posición de sujetador de hilo y posición de sujetador de hilo** Posición frontal Posición posterior	---	---
U071	**Selección de detección de sujetador de posición del sujetador de hilo** Detección inválida de rotura de hilo Detección válida de rotura de hilo	---	---

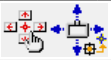
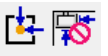
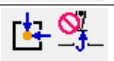
No.	Ítem	Gama de fijación	Unidad de edición
U072	**Número de puntadas inválidas al inicio del cosido de detección de rotura de hilo**	0 a 15 puntadas	1 puntada
U073	**Número de puntadas inválidas durante el cosido de detección de rotura de hilo**	0 a 15 puntadas	1 puntada
U081	**Control de marco de transporte : pedal abierto/cerrado** Se fija la orden de operación del bastidor de transporte por operación del pedal en tiempo normal. (Al tiempo de control por motor) 0 : Prensatela sólido 1 : Carrera de 2 pasos del prensatelas sólido (Volver a bajar con el interruptor de prensatela) 2 : Carrera de 2 pasos del prensatelas sólido (Inicio de nuevo bajada con el interruptor de inicio) 3 : Carrera de 2 pasos del prensatelas sólido (Intermedia → nueva bajada → elevación con el interruptor de prensatela) 4 a 99 : Prensatela sólido (Al tiempo de control por aire) 0 : Prensatela sólido (Pedal derecho) 1 : Prensatela separado derecha/izquierda (Sin prioridad de derecha/izquierda) 2 : Prensatela separado derecha/izquierda (En el orden de derecha a izquierda) 3 : Prensatela separado derecha/izquierda (En el orden de izquierda a derecha) 4 a 7 : Tipo especial (*1) 8 : Prensatela sólido 9 : Carrera de 2 pasos del prensatelas sólido 10 : Carrera de 2 pasos del prensatelas separado izquierdo/derecho (Sin separación derecha/izquierda) 11 : Carrera de 2 pasos del prensatelas separado izquierdo/derecho (En el orden de derecha a izquierda) 12 : Carrera de 2 pasos del prensatelas separado izquierdo/derecho (En el orden de izquierda a derecha) 13 a 99 : Prensatela sólido *1: Cuando se usan estas funciones, consulte el Manual del ingeniero.	0 a 99	1
U082	**Control de marco de transporte : tiempo de parada a medio camino abierto/cerrado** Se fija la orden de operación del bastidor de transporte por operación del pedal cuando se eleva el bastidor de transporte mediante el comando de parada provisional en los datos de patrón. (Al tiempo de control por motor) 0 : Prensatela sólido 1 : Carrera de 2 pasos del prensatelas sólido (Volver a bajar con el interruptor de prensatela) 2 : Carrera de 2 pasos del prensatelas sólido (Inicio de nuevo bajada con el interruptor de inicio) 3 : Carrera de 2 pasos del prensatelas sólido (Intermedia → nueva bajada → elevación con el interruptor de prensatela) 4 a 99 : Prensatela sólido (Al tiempo de control por aire) 0 : Prensatela sólido (Pedal derecho) 1 : Prensatela separado derecha/izquierda (Sin prioridad de derecha/izquierda) 2 : Prensatela separado derecha/izquierda (En el orden de derecha a izquierda) 3 : Prensatela separado derecha/izquierda (En el orden de izquierda a derecha) 4 a 7 : Tipo especial (*1) 8 : Prensatela sólido 9 : Carrera de 2 pasos del prensatelas sólido 10 : Carrera de 2 pasos del prensatelas separado izquierdo/derecho (Sin separación derecha/izquierda) 11 : Carrera de 2 pasos del prensatelas separado izquierdo/derecho (En el orden de derecha a izquierda) 12 : Carrera de 2 pasos del prensatelas separado izquierdo/derecho (En el orden de izquierda a derecha) 13 a 99 : Prensatela sólido *1: Cuando se usan estas funciones, consulte el Manual del ingeniero.	0 a 99	1

No.	Ítem	Gama de fijación	Unidad de edición
U084	**Pedal SW1 con/sin lengüeta de retención** Sin Con	---	---
U085	**Pedal SW2 con/sin lengüeta de retención** Sin Con	---	---
U086	**Pedal SW3 con/sin lengüeta de retención** Sin Con	---	---
U087	**Pedal SW4 con/sin lengüeta de retención** Sin Con	---	---
U088	**Modalidad de función de aumento/reducción** Prohibido Aumento/disminución de número de puntadas (El espaciado es fijo.) Espaciado de aumento/ disminución (El número de puntadas es fijo.)	---	---
U089	**Modalidad de función de movimiento lento** Prohibido Movimiento en paralelo  Segundo origen se especifica más tarde	---	---
U091	**Movimiento de compensación de retenedor : selección de movimiento** Sin movimiento Con movimiento	---	---
U094	**Selección de punto muerto superior de aguja al tiempo de recuperación de origen/retorno a origen** Sin Con	---	---
U097	**Parada temporal : Operación de corte de hilo** Corte de hilo automático Manual (El corte de hilo se hace girando el SW de Parada nuevamente a ON)	---	---
U101	**Control sincronizado de trasporte con motor principal X/Y : velocidad/espaciado** 2800sti/min/ 4,0mm 2200sti/min/ 4,0mm 1800sti/min/ 4,0mm 1400sti/min/ 4,0mm	---	---

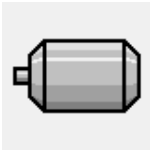
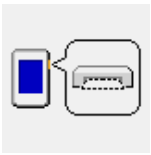
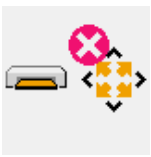
No.	Ítem	Gama de fijación	Unidad de edición
U103	**Prensatela intermedio con/sin control**  Sin (Fijación de descenso) Con (Bajada con dato de cosido al tiempo de operación) Con (Bajada aún al tiempo de transporte de avance/retroceso)	---	---
U104	**Temporización de bajada de prensatela intermedio** Inmediatamente antes del arranque del cabezal de la máquina Sincronizado con el último marco de transporte	---	---
U105	**Prensatela intermedio : Posición de barrido del retirahilo** Barrido sobre el prensatela intermedio Barrido sobre el prensatela intermedio (posición donde el prensatela intermedio baja al máximo) Barrido debajo del prensatela intermedio	---	---
U108	**Con/sin detección de presión de aire**  Sin  Con	---	---
U112	**Fijación de posición DOWN del prensatela intermedio** → Consultar **"I-4-8. Altura del prensatela intermedio" p.22** . 	0 a 7,0 mm	0,1
U129	**Con/sin control de enfriador de aguja** Sin Con	---	---
U145	**Se puede ajustar el plazo para la salida automática de la pantalla de fin de cómputo.** 	0 ～ 99	1
U146	**Selección del punto muerto superior de la aguja al momento de la recuperación de la memoria del origen / del retorno a origen.** Sin Con	---	---
U245	**Error de engrase** Se ejecuta el despeje del número de puntadas de engrase. → Consultar **"III-1-12. Modo de rellenar con grasa los lugares designados" p.122** . 	---	---
U500	**Selección de idioma** 日本語 Japonés English Inglés 中文繁體字 Chino (tradicional) 中文简体字 Chino (simplificado) Español Español Italiano Italiano Français Francés Deutsch Alemán Português Portugués Türkçe Turco Tiếng Việt Vietnamita 한국어 Coreano Indonesia Indonesio Русский Ruso	---	---

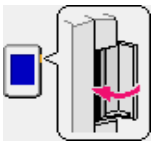
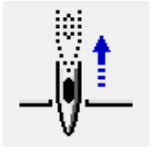
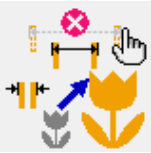
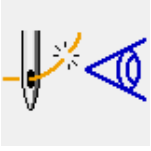
3-2. Lista de valores iniciales

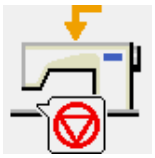
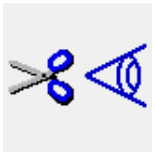
No.	Ítem	Valor inicial				
		SS/HS 1306	SS/HS 1510	SL/HL 1306	SL/HL 1510	SL/HL 2210
U001	Velocidad máxima de cosido	2800				
U002	Velocidad de cosido de 1ª puntada (En el caso de con sujetador de hilo)	900				
U003	Velocidad de cosido de 2ª puntada (En el caso de con sujetador de hilo)	2800				
U004	Velocidad de cosido de 3ª puntada (En el caso de con sujetador de hilo)	2800				
U005	Velocidad de cosido de 4ª puntada (En el caso de con sujetador de hilo)	2800				
U006	Velocidad de cosido de 5ª puntada (En el caso de con sujetador de hilo)	2800				
U007	Tensión de hilo de 1ª puntada (En el caso de con sujetador de hilo)	200				
U008	Fijación de tensión de hilo al tiempo del corte de hilo	0				
U009	Temporización de cambio de tensión de hilo al tiempo del corte de hilo	0				
U010	Velocidad de cosido de 1ª puntada (En el caso de sin sujetador de hilo)	200				
U011	Velocidad de cosido de 2ª puntada (En el caso de sin sujetador de hilo)	600				
U012	Velocidad de cosido de 3ª puntada (En el caso de sin sujetador de hilo)	1000				
U013	Velocidad de cosido de 4ª puntada (En el caso de sin sujetador de hilo)	1500				
U014	Velocidad de cosido de 5ª puntada (En el caso de sin sujetador de hilo)	2000				
U015	Tensión de hilo de 1ª puntada (En el caso de sin sujetador de hilo)	0				
U016	Sincronización del cambio de la tensión del hilo al momento del inicio del cosido (En el caso de sin sujetador de hilo)	–5				
U018	Selección de movimiento de contador					
U026	Altura del prensatela al tiempo carrera (stroke) de 2-pasos	70		35		
U032	Se puede prohibir el zumbido del zumbador					
U033	Se fija el número de puntadas de liberación de sujetador de hilo.	2				
U034	Se retarda la temporización de sujeción de sujetador de hilo.	0				
U035	Se puede prohibir el control de sujetador de hilo.					
U036	Se selecciona la temporización de movimiento de transporte.	3				
U037	Se selecciona el estado del prensatela después del fin de cosido.					
U038	Se puede fijar el movimiento de elevación del prensatela al fin del cosido.					
U039	La recuperación de origen se puede ejecutar cada vez que se termina un cosido (excepto el cosido combinado).					
U040	Puede fijarse la recuperación de la memoria del origen en el cosido combinado.					
U041	Se puede seleccionar el estado del prensatela cuando la máquina de coser se para mediante comando de parada temporal.					
U042	Se fija la posición de parada de aguja.					

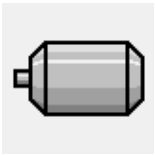
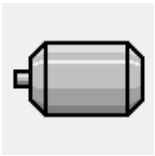
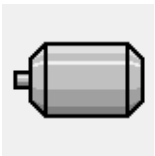
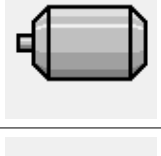
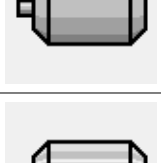
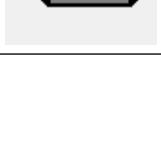
No.	Ítem	Valor inicial				
		SS/HS 1306	SS/HS 1510	SL/HL 1306	SL/HL 1510	SL/HL 2210
U046	Se puede prohibir corte de hilo.					
U048	Se puede seleccionar la ruta de retorno a origen mediante el botón de retorno a origen.					
U049	Se puede fijar la velocidad de bobinado de bobina.	1600				
U051	Se puede seleccionar el método de movimiento del retira-hilo.					
U064	Se puede seleccionar unidad de cambio de tamaño de configuración de cosido.					
U068	Se puede fijar el tiempo de salida de tensión de hilo cuando se fija la tensión del hilo.	20				
U069	Se ha seleccionado la posición de doblado del sujetador de hilo.	Tipo S : 0 / Tipo H : 1				
U070	Selección de posición de sujetador de hilo y posición de sujetador de hilo					
U071	Selección de detección de sujetador de posición del sujetador de hilo					
U072	Número de puntadas inválidas al inicio del cosido de detección de rotura de hilo	8				
U073	Número de puntadas inválidas durante el cosido de detección de rotura de hilo	3				
U081	Control de marco de transporte : pedal abierto/cerrado	0		1	8	
U082	Control de marco de transporte : tiempo de parada a medio camino abierto/cerrado	0		1	8	
U084	Pedal SW1 con/sin lengüeta de retención					
U085	Pedal SW2 con/sin lengüeta de retención					
U086	Pedal SW3 con/sin lengüeta de retención					
U087	Pedal SW4 con/sin lengüeta de retención					
U088	Modalidad de función de aumento/reducción					
U089	Modalidad de función de movimiento lento					
U091	Movimiento de compensación de retenedor : selección de movimiento					
U094	Selección de punto muerto superior de aguja al tiempo de recuperación de origen/retorno a origen					
U097	Parada temporal : Operación de corte de hilo					
U101	Control sincronizado de trasporte con motor principal X/Y : velocidad/espaciado					
U103	Prensatela intermedio con/sin control					
U104	Temporización de bajada de prensatela intermedio					
U105	Prensatela intermedio : Posición de barrido del retirahilo					
U108	Con/sin detección de presión de aire					
U112	Fijación de posición DOWN del prensatela intermedio	3,5				
U129	Con/sin control de enfriador de aguja					
U145	Se puede ajustar el plazo para la salida automática de la pantalla de fin de cómputo.	0				
U146	Habilitación/inhabilitación del display de forma durante la selección de patrones					
U245	Error de engrase	-				
U500	Selección de idioma	No fijado				

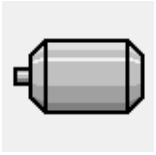
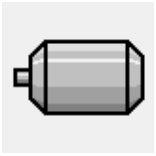
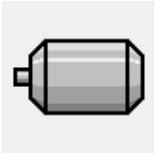
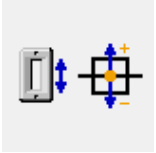
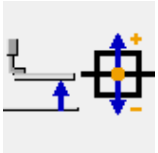
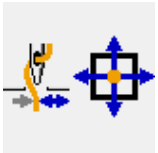
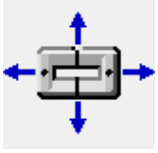
4. LISTA DE CÓDIGOS DE ERRORES

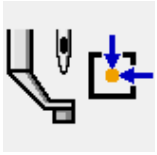
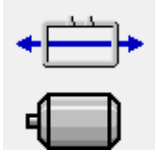
Código de error	Visualización	Descripción del error	Mensaje visualizado	Modo de recuperar	Lugar de recuperación
E007		**Bloqueo de la máquina** El eje principal de la máquina de coser no puede girar debido a algún problema.	La máquina está bloqueada.	Desconectar la corriente eléctrica	
E008		**Anormalidad en el conector del cabezal** La memoria del cabezal de la máquina no se puede leer.	Se ha seleccionado un cabezal no definido.	Desconectar la corriente eléctrica	
E010		**Error de No. de patrón** El No. de patrón que está protegido no está registrado en la ROM, o la fijación de lectura está inoperativa.	El patrón especificado no existe.	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla previa
E011		**La tarjeta de memoria externo no está insertado** No está insertado la tarjeta de memoria externo.	No se ha insertado la tarjeta de memoria.	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla previa
E012		**Error de lectura** No se puede ejecutar lectura de dato desde la tarjeta de memoria exterior.	No pueden leerse los datos.	Es posible reactivación después de la reposición.	Pantalla previa
E013		**Error de escritura** No se puede ejecutar escritura de dato desde la tarjeta de memoria exterior.	No pueden escribirse los datos.	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla previa
E015		**Error de formato** No se puede ejecutar formato	No es posible formatear.	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla previa
E016		**Exceso de capacidad de la tarjeta de memoria exterior** La capacidad de la memoria de la máquina es insuficiente.	La capacidad es insuficiente. (Tarjeta de memoria)	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla previa
E017		**Se ha excedido la capacidad de la memoria de la máquina.** La capacidad de la EEPROM es deficiente	La capacidad es insuficiente. (Máquina)	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla previa
E019		**Tamaño de archivo excesivo** El archivo es demasiado grande	Los datos del patrón son demasiado grandes. (Aprox. 50000 puntadas)	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla previa
E024		**Tamaño de dato de patrón excesivo** El tamaño de memoria es excesivo	Se ha agotado la capacidad de la memoria	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla de entrada de dato

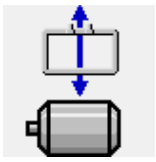
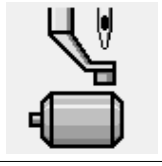
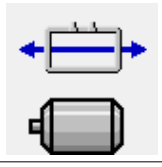
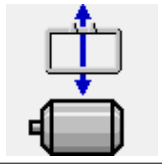
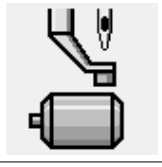
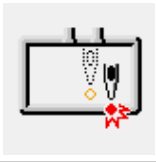
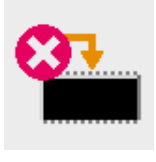
Código de error	Visualización	Descripción del error	Mensaje visualizado	Modo de recuperar	Lugar de recuperación
E027		**Error de lectura** No se puede ejecutar lectura de dato desde el servidor	No pueden leerse los datos.	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla previa
E028		**Error de escritura** No se puede ejecutar la escritura de dato desde el servidor.	No pueden escribirse los datos.	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla previa
E029		**Error de liberación de ranura de la tarjeta de memoria** La tapa de la ranura de la tarjeta de memoria está abierta.	La cubierta de la ranura de la tarjeta de memoria está abierta.	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla previa
E030		**Falla de posición superior de la barra de aguja** Cuando la aguja no se para en la posición UP el tiempo de la operación de aguja UP.	La aguja no está en la posición adecuada.	Gire el volante con la mano para llevar la barra a su posición UP.	Pantalla de entrada de dato
E031		**Caída de presión de aire** Ha disminuido la presión de aire	Baja presión de aire.	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla de entrada de dato
E032		**Error de intercambio de archivo** El archivo no se puede leer.	No se puede leer el archivo.	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla de entrada de dato
E040		**Rebase de área de cosido**	Se ha excedido el límite de movimiento.	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla de cosido
E043		**Error de ampliación** El valor de espaciado de cosido excede el de espaciado máximo.	Se ha excedido el paso máx.	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla de entrada de dato
E045		**Error de dato de patrón**	Datos de patrón incorrectos.	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla de entrada de dato
E050		**Interruptor de parada** Cuando se pulsa el interruptor de parada mientras la máquina de coser está funcionando.	Se ha pulsado el interruptor de parada temporal.	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla de paso
E052		**Error de detección de rotura de hilo** Cuando se detecta rotura de hilo.	Se ha detectado la rotura del hilo.	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla de paso

Código de error	Visualización	Descripción del error	Mensaje visualizado	Modo de recuperar	Lugar de recuperación
E061		**Error de dato de interruptor de memoria** Cuando se ha roto o ha pasado demasiado tiempo desde la última revision.	Error de datos del interruptor de memoria.	Desconectar la corriente eléctrica	
E080		**Interruptor de parada externo**	Interruttore esterno di arresto è stato premuto.	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla de paso
E204		**Error de conexión de USB** Cuando el número de veces de cosido ha alcanzado 10 o más, con el dispositivo USB conectado a la máquina de coser.	Nunca conecte a la máquina el dispositivo de almacenamiento USB durante el cosido.	Desconectar la corriente eléctrica	Pantalla de cosido
E220		**Aviso de lubricación** Al llegar al tiempo de operación de 100 millones puntadas → Consultar **"III-1-12. Modo de rellenar con grasa los lugares designados" p.122** .	Importante: Se está agotando la grasa. Rellenar grasa.	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla de entrada de dato
E221		**Error de lubricación** Al llegar al tiempo de operación de 120 millones puntadas. La máquina de coser pasa al estado de cosido-imposible. Es posible despejar con el interruptor U245 de memoria. → Consultar **"III-1-12. Modo de rellenar con grasa los lugares designados" p.122** .	Importante: Se ha agotado la grasa. Rellenar grasa	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla de entrada de dato
E302		**Confirmación de inclinación de máquina de coser** Cuando está desconectado el sensor de inclinación de cabezal.	El cabezal está inclinado.	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla previa
E305		**Error de posición de la cuchilla cortadora de tela.** La cuchilla cortadora de tela está en posición regular.	No puede detectarse el sensor de la cuchilla cortahilos.	Desconectar la corriente eléctrica	Pantalla de entrada de dato
E306		**Error de posición de la cuchilla cortadora de tela.** La unidad sujetadora de hilo no está en la posición regular.	No puede detectarse el sensor del sujetahilo.	Desconectar la corriente eléctrica	
E307		**Error de tiempo transcurrido de comando de entrada exterior** La entrada no se ejecuta para un período fijo de tiempo con el comando de entrada exterior de dato de vector.	No hay entrada por cierto período de tiempo con comando de entrada externa de datos vectoriales.	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla de entrada de dato

Código de error	Visualización	Descripción del error	Mensaje visualizado	Modo de recuperar	Lugar de recuperación
E308		**Error de tiempo transcurrido del terminal de espera.** **No hay entrada para terminal de espera por cierto período de tiempo**	No hay entrada desde el terminal de espera por cierto período de tiempo.	Desconectar la corriente eléctrica	
E406		**Error de concordancia de contraseña**	La password non corrisponde. Reimmettere la password da capo.	Es posible volver a entrar después de la reposición.	Pantalla de entrada de contraseña
E703		**El panel está conectado a la máquina de coser que no es la supuesta. (Error de tipo de máquina.)** Cuando el código de tipo de máquina de coser del sistema es impropio en el caso de comunicación inicial.	El modelo de la máquina de coser difiere de aquel del panel.	Es posible reescribir el programa después de presionar el interruptor de comunicación.	Pantalla de comunicación
E704		**No-acuerdo de versión de sistema** Cuando la versión de softwae de sistema es impropia en el caso de comunicación inicial.	La versión del programa es incompatible.	Es posible reescribir el programa después de presionar el interruptor de comunicación.	Pantalla de comunicación
E730		**Defecto de codificador de motor de eje principal** Cuando el codificador del motor de la máquina de coser está anormal.	El motor de la máquina de coser está defectuoso. (Fases A y B del codificador)	Desconectar la corriente eléctrica	
E731		**Defecto de sensor de agujero del motor principal o defecto de sensor de posición** Cuando el sensor de agujero o el sensor de posición de la máquina de coser está defectuoso.	El motor de la máquina de coser está defectuoso. (Fases U, V y W del codificador)	Desconectar la corriente eléctrica	
E733		**Rotación invertida del motor del eje principal** Cuando el motor de la máquina de coser gira en dirección inversa.	El motor de la máquina de coser marcha en dirección inversa.	Desconectar la corriente eléctrica	
E802		**Detección de discontinuidad de suministro eléctrico**	Corte instantáneo de la alimentación eléctrica.	Desconectar la corriente eléctrica	
E811		**Sobrevoltaje** Cuando la potencia de entrada excede el valor especificado.	El voltaje de entrada es demasiado alto. (Compruebe el voltaje de entrada.)	Desconectar la corriente eléctrica	
E813		**Bajo voltaje** Cuando la potencia de entrada es menor que el valor especificado.	El voltaje de entrada es demasiado bajo. (Compruebe el voltaje de entrada.)	Desconectar la corriente eléctrica	

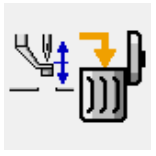
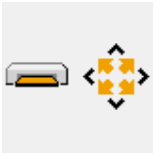
Código de error	Visualización	Descripción del error	Mensaje visualizado	Modo de recuperar	Lugar de recuperación
E901		**Anormalidad de IPM en el motor del eje principal** Cuando IPM del servo control p.c.b. es anormal.	El tablero P.C.B. de SDC está defectuoso. (IPM)	Desconectar la corriente eléctrica	
E903		**Potencia anormal en el motor de avance a pasos.** Cuando la potencia del motor de avance a pasos del p.c.b del SERVO CONTROL fluctúa más de ± 15%.	La alimentación al tablero P.C.B. de SDC está defectuosa. (Potencia del motor de avance a pasos 85V)	Desconectar la corriente eléctrica	
E904		**Anormalidad de potencia en el solenoide** Cuando la potencia en el solenoide del SERVO CONTROL p.c.b. fluctúa más de ± 15%.	La alimentación al tablero P.C.B. de SDC está defectuosa. (Potencia del solenoide 33V)	Desconectar la corriente eléctrica	
E905		**Temperatura de disipación térmica por anormalidad de p.c.b de SERVO CONTROL.** Recalentamiento del PCB del SERVO CONTROL. Vuelva a conectar la corriente eléctrica después de algún tiempo.	La temperatura del tablero P.C.B. de SDC es demasiado alta.	Desconectar la corriente eléctrica	
E907		**Error de recuperación de origen del motor de transporte X** Cuando no se introduce la señal de sensor de origen al tiempo del movimiento de recuperación de origen.	No puede encontrarse el origen del motor X. (Sensor de origen X)	Desconectar la corriente eléctrica	
E908		**Error de recuperación de origen del motor de transporte Y** Cuando no se introduce la señal de sensor de origen al tiempo del movimiento de recuperación de origen.	No puede encontrarse el origen del motor Y. (Sensor de origen Y)	Desconectar la corriente eléctrica	
E910		**Ha ocurrido error de recuperación de motor de prensatela.** Cuando no se introduce la señal de sensor de origen al tiempo del movimiento de recuperación de origen.	No puede encontrarse origen de motor de cortahilos de prensad. (Sensor de origen de cortahilos de prensadora)	Desconectar la corriente eléctrica	
E913		**Error de recuperación de origen del sujetador de hilo** Cuando no se introduce la señal de sensor de origen al tiempo del movimiento de recuperación de origen.	No puede encontrarse el origen del motor del sujetahilos. (Sensor de origen del sujetahilo)	Desconectar la corriente eléctrica	
E914		**Error de transporte defectuoso** Ha ocurrido retardo de sincronización entre el transporte y el eje principal.	Se ha detectado problema en transporte X/Y.	Desconectar la corriente eléctrica	

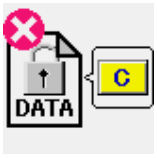
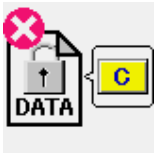
Código de error	Visualización	Descripción del error	Mensaje visualizado	Modo de recuperar	Lugar de recuperación
E915		**Anormalidad de comunicación entre el panel de operación y la CPU PRINCIPAL** Cuando ocurre anormalidad en la comunicación de datos.	La comunicación es imposible. (Panel - P.C.B. PRINCIPAL)	Desconectar la corriente eléctrica	
E916		**Anormalidad de comunicación entre la CPU PRINCIPAL y la CPU del eje principal** Cuando ocurre anormalidad en la comunicación de datos.	La comunicación es imposible. (P.C.B. PRINCIPAL - P.C.B. de SDC)	Desconectar la corriente eléctrica	
E917		**Falla de comunicación entre el panel de operación y la computadora personal** Cuando ocurre anormalidad en la comunicación de datos.	La comunicación es imposible. (Panel - PC)	Es posible volver a entrar después de la reposición.	
E918		**Sobrecalentamiento de p.c.b. PRINCIPAL.** Recalentamiento del p.c.b. PRINCIPAL. Vuelva a conectar la corriente elélctrica despuéls de algún tiempo.	La temperatura del tablero P.C.B. principal es demasiado alta.	Desconectar la corriente eléctrica	
E925		**Error de recuperación de origen del motor del prensatela intermedio** El sensor de origen del motor del prensatela intermedio no cambia al tiempo de recuperación de origen.	No puede encontrarse el origen del prensatelas intermedio. (Sensor de origen del prensatelas intermedio)	Desconectar la corriente eléctrica	
E926		**Error de deslizamiento de la posición del motor de X**	El motor de transporte-X está fuera de posición.	1. Cuando el error se visualiza durante el cosido El reinicio es posible después de la reposición. 2. Cuando el error se visualiza al término del cosido El reinicio es posible después de la reposición. 3. En otros casos Desconecte la corriente eléctrica.	1. Pantalla de paso 2. Pantalla de cosido 3. — —

Código de error	Visualización	Descripción del error	Mensaje visualizado	Modo de recuperar	Lugar de recuperación
E927		**Error de deslizamiento de la posición del motor de Y**	El motor de transporte-Y está fuera de posición.	1. Cuando el error se visualiza durante el cosido El reinicio es posible después de la reposición. 2. Cuando el error se visualiza al término del cosido El reinicio es posible después de la reposición. 3. En otros casos Desconecte la corriente eléctrica.	1. Pantalla de paso 2. Pantalla de cosido 3. — —
E928		**Error de deslizamiento de la posición del motor de corte de hilo**	El motor de corte de hilo está fuera de posición.	Desconectar la corriente eléctrica	
E930		**Error de deslizamiento de la posición del motor del prensatelas intermedio**	El motor del prensatelas intermedio está fuera de posición.	Desconectar la corriente eléctrica	
E931		**Error de sobrecarga del motor de X**	La sobrecarga del motor de transporte-X es excesiva.	Desconectar la corriente eléctrica	
E932		**Error de sobrecarga del motor de Y**	La sobrecarga del motor de transporte-Y es excesiva.	Desconectar la corriente eléctrica	
E933		**Error de sobrecarga del motor de corte de hilo**	La sobrecarga del motor de corte de hilo es excesiva.	Desconectar la corriente eléctrica	
E935		**Error de sobrecarga del motor del prensatelas intermedio**	La sobrecarga del motor del prensatelas intermedio es excesiva.	Desconectar la corriente eléctrica	
E936		**Error de fuera de gama del motor de X/Y**	La posición del motor de transporte ha excedido el área de cosido.	Desconectar la corriente eléctrica	
E943		**Defecto en tablero p.c.b. de CONTROL PRINCIPAL** Cuando no se puede ejecutar la escritura de datos al tablero p.c.b. de CONTROL PRINCIPAL.	El tablero P.C.B. PRINCIPAL está defectuoso.	Desconectar la corriente eléctrica	
E946		**Defecto en tablero p.c.b. del RELÉ PRINCIPAL** Cuando no se puede ejecutar la escritura de datos al tablero p.c.b. del RELÉ PRINCIPAL.	El tablero P.C.B. del cabezal está defectuoso.	Desconectar la corriente eléctrica	

5. LISTA DE MENSAJES

No. de mensaje	Visualización	Mensaje visualizado	Descripción
M520		Se ejecuta el borrado. OK ?	**Confirmación de borrado de patrón de Usuario** Se ejecuta el borrad. ¿OK?
M521		Se ejecuta el borrado. OK ?	**Confirmación de borrado de botón de patrón** Se ejecuta el borrad. ¿OK?
M522		Se ejecuta el borrado. OK ?	**Patrón de círculo de confirmación de borrado** Se ejecuta el borrad. ¿OK?
M523		Los datos del patrón no se almacenan. Es su borrado OK?	**Confirmación de borrado de dato de protección** El dato de patrón no se almacena en la memoria. ¿El borrado es OK?
M528		Se ejecuta la sobreescritura. OK ?	**Confirmación de sobreimpresión de patrón de usuario** Se ejecuta sobreimpresión ¿OK?
M529		Se ejecuta la sobreescritura. OK ?	**Confirmación de sobre escritura de la tarjeta de memoria** Se ejecuta sobreimpresión ¿OK?
M530		Se ejecuta la sobreescritura. OK ?	**Confirmación de sobreimpresión de dato de vector/ dato de panel M3/dato de formato estándar/dato de programa simplificado.** Se ejecuta sobreimpresión ¿OK?
M531		Se ejecuta la sobreescritura. OK ?	**Confirmación de sobre escritura de datos de vector de datos de tarjeta de memoria/M3/ datos de formateo de cosido estándar/datos de programa simplificado** Se ejecuta sobreimpresión ¿OK?
M532		Se ejecuta la sobreescritura. OK ?	**Confirmación de sobreimpresión de dato de vector en computadora personal/ dato de M3/dato de formato estándar de cosido/dato de programa simplificado.** Se ejecuta sobreimpresión ¿OK?
M534		Se ejecuta la sobreescritura. OK ?	**Confirmación de sobre escritura de datos de ajuste de la tarjeta de memoria y todos los datos de máquina.** Se ejecuta sobreimpresión ¿OK?

No. de mensaje	Visualización	Mensaje visualizado	Descripción
M535		Se ejecuta la sobreescritura. OK ?	**Confirmación de sobreimpresión de dato de ajuste en computadora personal y todos los datos de máquina.** Se ejecuta sobreimpresión ¿OK?
M537		Se ejecuta la eliminación. OK ?	**Confirmación de borrado de comando de tensión de hilo** Se ejecuta el borrado. ¿OK?
M538		Se ejecuta la eliminación. OK ?	**Confirmación de borrado de valor de aumento/disminución de prensatela intermedio.** Se ejecuta el borrado. ¿OK?
M542		Se ejecuta el formateo. OK ?	**Confirmación de formato** Se ejecuta el suprimir. ¿OK?
M544		El dato no existe.	**No existe correspondencia de dato a panel.** No existe dato
M545		El dato no existe.	**No existe dato correspondiente a medio inteligente.** No existe dato
M546		El dato no existe.	**No existe dato correspondiente a computadora personal.** No existe dato
M547		La sobreescritura no puede ejecutarse debido a datos existentes.	**Prohibición de sobreimpresión sobre dato de patrón** Existe dato pero no se puede ejecutar sobreimpresión.
M548		La sobreescritura no puede ejecutarse debido a datos existentes.	**Prohibición de sobreimpresión en dato de medio inteligente.** Existe dato pero no se puede ejecutar sobreimpresión.
M549		La sobreescritura no puede ejecutarse debido a datos existentes.	**Prohibición de sobreimpresión en dato de computadora personal** Existe dato pero no se puede ejecutar sobreimpresión.
M550		Hay datos de respaldo de la entrada del cuerpo.	**Información de dato de protección en entrada del cuerpo principal Existe dato de protección de entrada de cuerpo principal.** Existe dato pero no se puede ejecutar sobreimpresión.

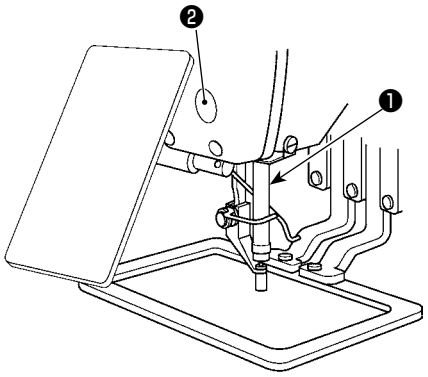
No. de mensaje	Visualización	Mensaje visualizado	Descripción
M554		Se han inicializado los datos personalizados de bloqueo de teclas.	**Aviso de inicialización de datos personalizados** Se han inicializado los datos personalizados de bloqueo de teclas.
M555		Los datos de personalización de bloqueo de teclas están corrompidos. Es la inicialización OK?	**Datos personalizados dañados** Se han dañado los datos personalizados de bloqueo de teclas. Se ejecuta la inicialización. OK?
M556		Se inicializarán los datos de personalización de bloqueo de teclas. OK?	**Confirmación de inicialización de datos personalizados** Se inicializan los datos personalizados de bloqueo de teclas. OK?
M557		Se borra la contraseña Sí o No?	**Confirmación de borrado de contraseña** Se borra la contraseña Sí o no
M653		Se ejecuta el formateo.	**Durante formateo** Se está ejecutando formateo.
M669		Están leyéndose los datos.	**Durante lectura de datos** Se está leyendo dato.
M670		Están escribiéndose los datos.	**Durante escritura de dato** Se está escribiendo dato.
M671		Están convirtiéndose los datos.	**Durante conversión de dato** Se está convirtiendo dato.

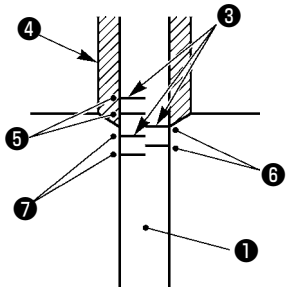
III. MANTENIMIENTO DE LA MÁQUINA DE COSER

1. MANTENIMIENTO

1-1. Modo de ajustar la altura de la barra de aguja (Modo de cambiar la longitud de la aguja)

AVISO :
Desconecte la corriente eléctrica antes de empezar el trabajo para evitar accidentes causados por el arranque brusco de la máquina de coser.





❺ : Línea demarcadora para aguja DP x 5
❻ : Línea demarcadora para aguja DP x 17 (con calibre de aguja mayor de #22)
❼ : Línea demarcadora para aguja DP x 17 (con calibre de aguja menor de #22)

*** Conecte la corriente eléctrica una vez, y desconecte nuevamente la corriente eléctrica después de lograr que el prensatela intermedio esté en estado bajado.**

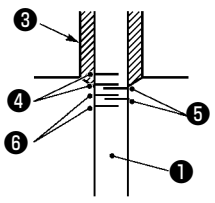
1) Lleve la barra de aguja ❶ a la posición más baja de su recorrido. Afloje el tornillo ❷ de conexión de la barra de aguja y haga el ajuste de modo que la línea ❹ demarcadora superior grabada en la barra de aguja quede alineada con el extremo inferior de la aguja del buje de la barra de aguja, inferior ❸ .
2) Como se ilustra en la anterior figura, cambie la posición de ajuste en conformidad con el calibre de la aguja.

Importante **Después del ajuste, gire la polea para comprobar si hay carta extra.**

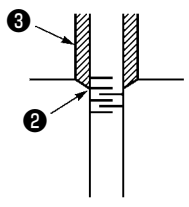
1-2. Modo de ajustar la relación de aguja a lanzadera

AVISO :
Desconecte la corriente eléctrica antes de empezar el trabajo para evitar accidentes causados por el arranque brusco de la máquina de coser.

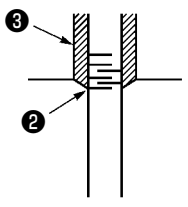
Relación entre la aguja y las líneas demarcadoras en la barra de aguja



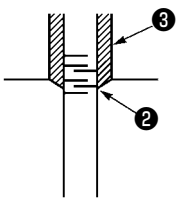
❹ : Línea demarcadora para aguja DP x 5
❺ : Línea demarcadora para aguja DP x 17 (con calibre de aguja mayor de #22)
❻ : Línea demarcadora para aguja DP x 17 (con calibre de aguja menor de #22)



Cuando se usa una aguja DP x 5.



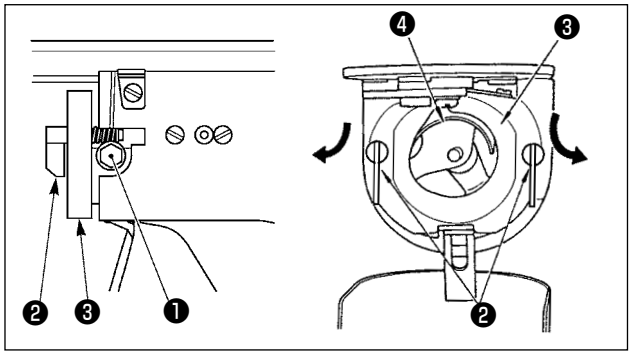
Cuando se usa una aguja DP x 17 (cuyo calibre es menor de #22)

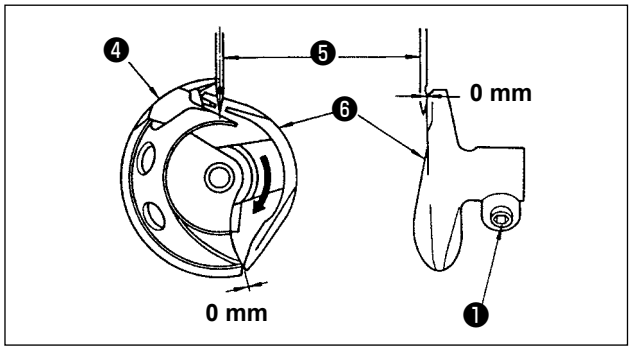


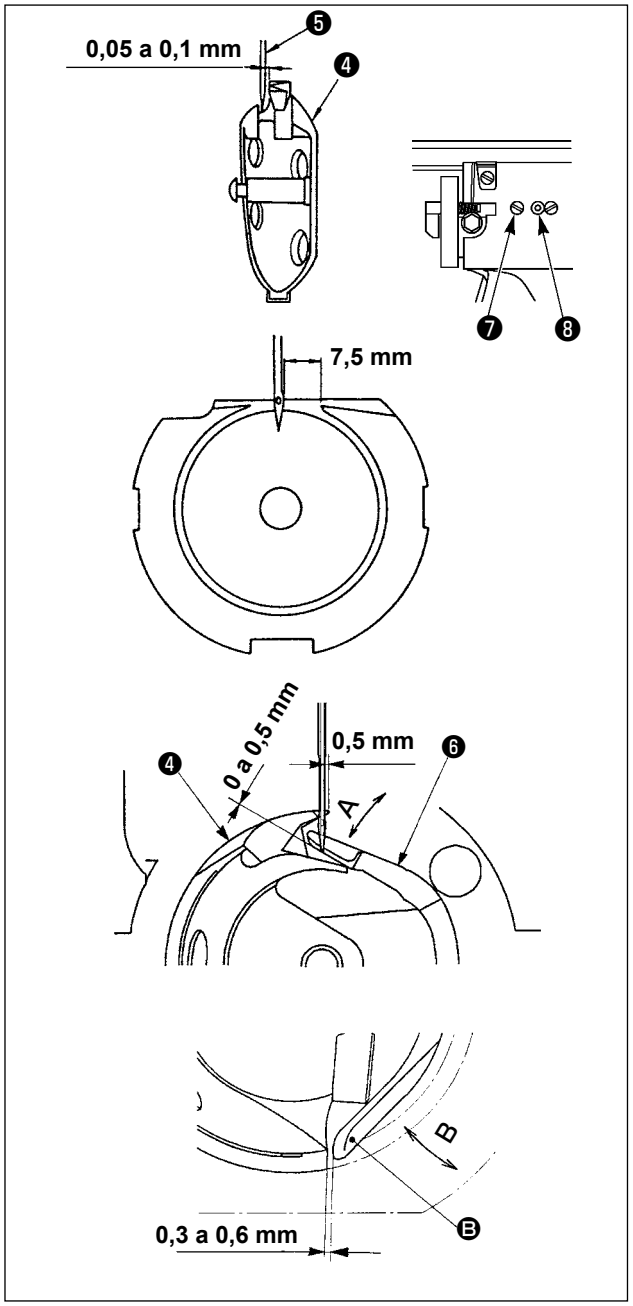
Cuando se una aguja DP x 17 (cuyo calibre es mayor de #22)

*** Conecte la corriente eléctrica una vez, y desconecte nuevamente la corriente eléctrica después de lograr que el prensatela intermedio esté en estado bajado.**

1) Gire con la mano el volante para que suba la barra de aguja ❶ .
Haga el ajuste de modo que la línea demarcadora inferior ❷ en la barra de aguja ascendente quede alineada con el extremo inferior del buje inferior de la barra de aguja.







2) Afloje el tornillo ❶ en el impulsor. Tirando hacia usted del gancho ❷ de la palanca de apertura del portabobina, ábrala hacia la derecha y hacia la izquierda hasta que salga la palanca ❸ de apertura del portabobina.

Precaución **Ahora, ponga cuidado para que la lanzadera ❹ no se salga ni se caiga.**

3) Haga el ajuste de modo que la punta de la lanzadera ❹ coincida con el centro de la aguja ❺ , y que se provea una separación de 0 mm entre la cara extrema frontal del impulsor ❻ y la aguja ya que la cara extrema frontal del impulsor recibe la aguja para evitar que la aguja se doble. Seguidamente apriete el tornillo ❶ .
4) Afloje el tornillo ❼ de la pista de la lanzadera, y ajuste la posición longitudinal de la pista de la lanzadera. Para hacer este ajuste, gire hacia la derecha o hacia la izquierda el eje ❽ de ajuste de pista de lanzadera para proveer una separación de 0,05 a 0,1 mm entre la aguja ❺ y la punta de la hoja de la lanzadera ❹ .
5) Después de ajustar la posición longitudinal de la pista de la lanzadera, ajuste aún más hasta proveer una separación de 7,5 mm entre la aguja y la pista de la lanzadera. Entonces apriete el tornillo ❼ de la pista de la lanzadera.
6) Cuando cambie el número de la aguja de aquel provisto en la máquina a su entrega estándar o cuando utilice un impulsor nuevo, ejecute el ajuste de la altura del impulsor.

[Ajuste de altura del impulsor]

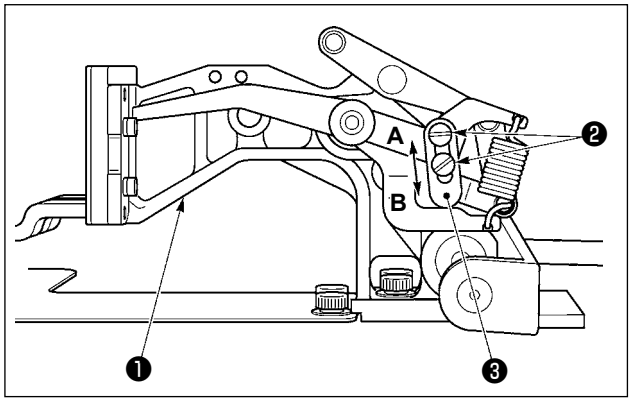
1) Efectúe el ajuste de modo que el filo de la hoja del gancho interior ❹ coincida con el centro de la aguja ❺ y apriete el tornillo de fijación ❶ .
2) Doble la sección del guardaagujas del impulsor ❻ en la dirección de la flecha A de modo que la magnitud saliente desde el extremo inferior de la sección del guardaagujas del impulsor ❻ hasta la punta de la aguja ❺ sea de 0 a 0,5 mm cuando el filo de la hoja del gancho interior ❹ esté fuera 0,5 mm del extremo derecho de la aguja ❺ .
3) Doble el extremo trasero Ⓑ del impulsor ❻ en la dirección B de modo que la separación entre el extremo trasero Ⓑ del impulsor ❻ y el gancho interior ❹ sea de 0,3 a 0,6 mm.
4) Ejecute el ajuste indicado en los pasos 3) a 5) anteriores.

Precaución
1. **Cuando se elija el tamaño de aguja más gruesa, confirme la separación entre la punta de la aguja o el prensatela intermedio y el retirahilo. El retirahilo no se puede usar a no ser que se garantice la separación. En este caso, desconecte el interruptor del retirahilos, o modifique el valor predeterminado del interruptor de memoria U105.**
2. **Cuando la altura del guardaagujas del impulsor no es apropiada, esto causará la abrasión del filo de la hoja del gancho interior o salto de puntadas.**

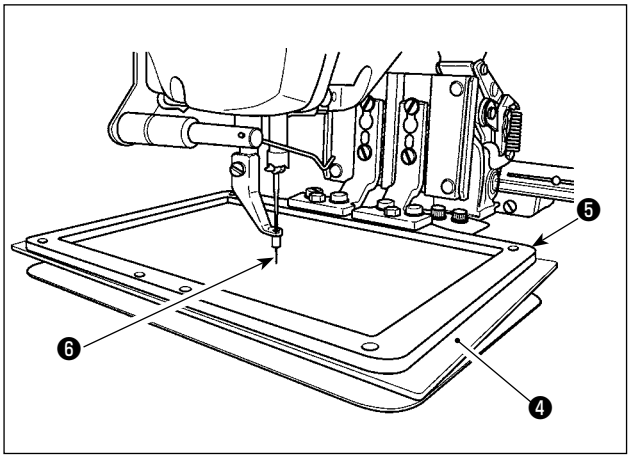
1-3. Altura y ángulo del sujetaprendas

AVISO :
Desconecte la corriente eléctrica antes de empezar el trabajo para evitar accidentes causados por el arranque brusco de la máquina de coser.

(1) Altura del sujetaprendas (tipo S)

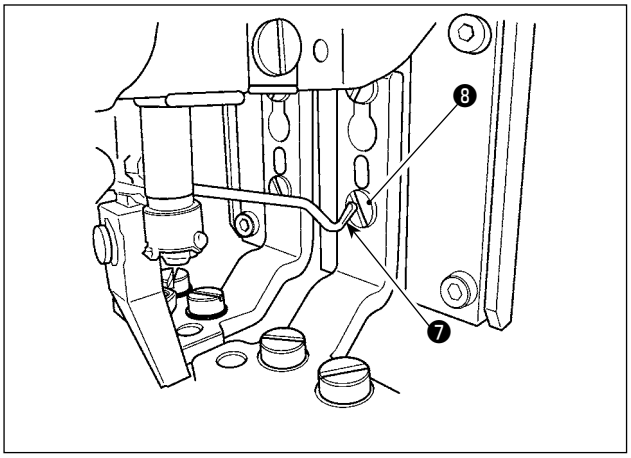


1) Afloje los tornillos ❷ ubicados en los lados derecho e izquierdo de la ménsula de transporte ❶ . Moviendo el retenedor ❸ del prensatelas en la dirección de B aumentará la altura del marco de transporte.
2) Después del ajuste de la altura del marco de transporte, apriete con seguridad los tornillos ❷ .



Precaución

Si el sujetaprendas de plástico ❹ se coloca en el bastidor de transporte ❺ con el sujetaprendas manteniendo la altura ajustada en fábrica al momento de la entrega, la punta ❻ de la aguja puede interferir con el sujetaprendas de plástico ❹ . Para evitar esta interferencia, haga el ajuste para disminuir la altura del sujetaprendas o coloque el sujetaprendas de plástico ❹ manteniendo el bastidor de transporte ❺ más bajo con las manos.

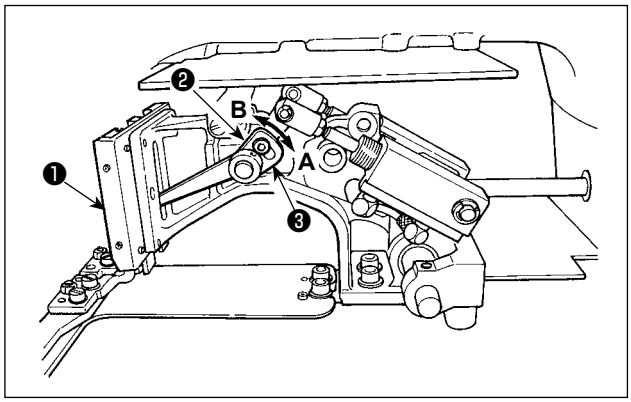


3) Si la ménsula de transporte se mueve a su extremo delantero para ajustar la altura del sujetaprendas, etc., en el estado en que la máquina de coser está apagada, el extremo superior del retirahilos ❼ interfiere con la cabeza del tornillo de fijación ❽ del sujetaprendas. Por lo tanto, tenga cuidado

* En el estado en que la máquina de coser está encendida, no hay interferencia entre el extremo superior del retirahilos ❼ y la cabeza del tornillo de fijación ❽ del sujetaprendas cuando la ménsula de transporte se mueve dentro de su gama movible X-Y.

(2) Altura del sujetaprendas (tipo L)

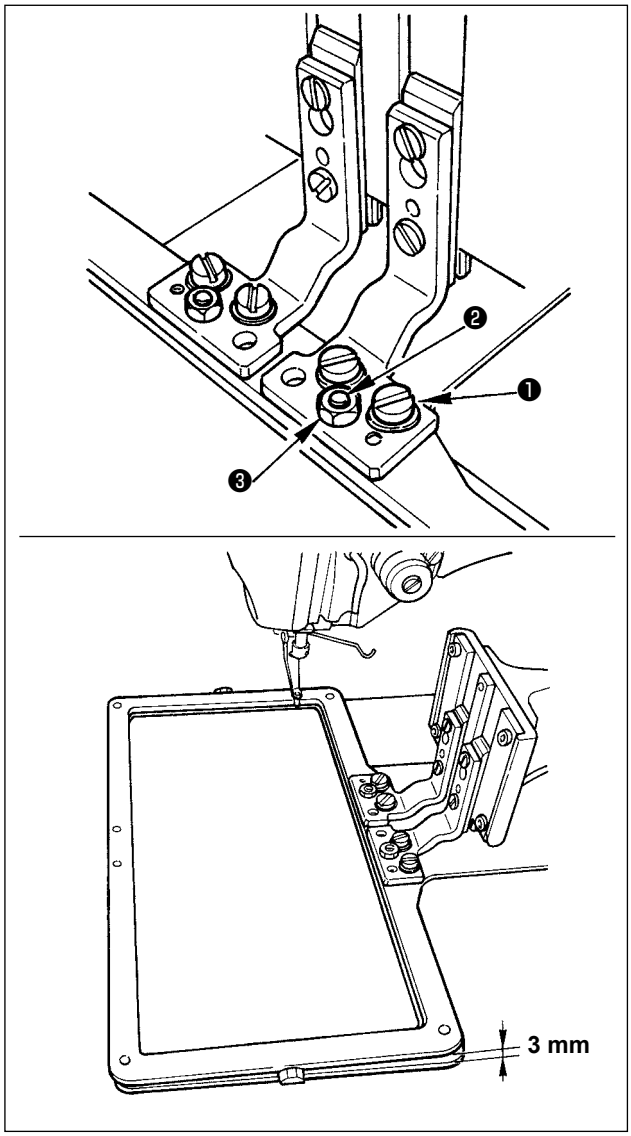
AVISO :
Desconecte la corriente eléctrica antes de empezar el trabajo para evitar accidentes causados por el arranque brusco de la máquina de coser.



1) Afloje los tornillos ❷ ubicados en los lados derecho e izquierdo de la ménsula de transporte ❶ . Moviendo el retenedor ❸ del prensatelas en la dirección de **B** aumentará la altura del marco de transporte.
2) Después del ajuste de la altura del marco de transporte, apriete con seguridad los tornillos ❷ .

(3) Ángulo del sujetaprendas (todos los modelos excepto el tipo 1306L)

AVISO :
Desconecte la corriente eléctrica antes de empezar el trabajo para evitar accidentes causados por el arranque brusco de la máquina de coser.



Si el bastidor de transporte se encuentra paralelo a la placa de agujas, es probable que disminuya la presión del lado frontal del bastidor de transporte. Por consiguiente, asegúrese de ajustar la inclinación del bastidor de transporte de modo que el lado frontal del mismo se encuentre ligeramente más bajo que su lado posterior.

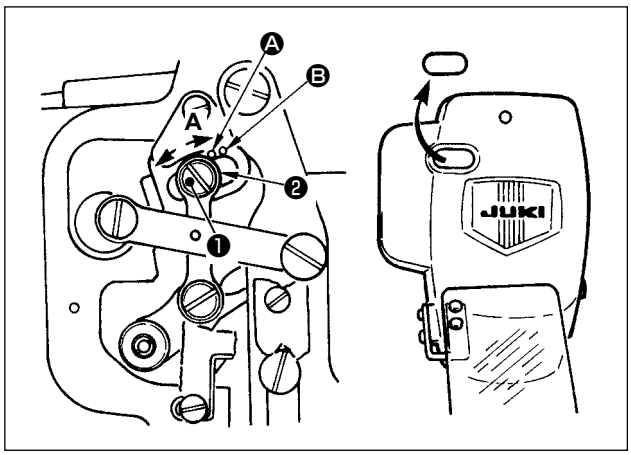
1) Afloje el tornillo ❶ y la tuerca ❸ . El giro del tornillo de ajuste ❷ en el sentido de las manecillas del reloj hará que descienda el lado frontal del bastidor de transporte.
2) Después del ajuste del ángulo de inclinación, apriete el tornillo ❶ y la tuerca ❸ .

Precaución

Si el bastidor de transporte está inclinado excesivamente, esto puede causar problemas tales como, por ejemplo, que el bastidor de transporte no pueda elevarse.
Como referencia para el ajuste, el extremo posterior del bastidor de transporte deberá estar a aproximadamente 3 mm arriba de la superficie de la placa de agujas cuando el extremo frontal del bastidor de transporte coincida con la superficie de la placa de agujas.

1-4. Modo de ajustar el recorrido vertical del prensatelas intermedio

AVISO :
Desconecte la corriente eléctrica antes de empezar el trabajo para evitar accidentes causados por el arranque brusco de la máquina de coser.



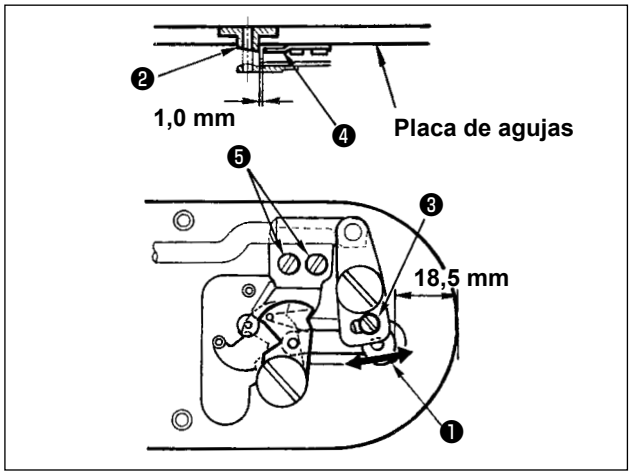
*** Conecte la corriente eléctrica una vez, y desconecte nuevamente la corriente eléctrica después de lograr que el prensatela intermedio esté en estado bajado.**

1) Desmonte la cubierta frontal.
2) Gire con la mano el volante para que la barra de aguja baje su punto más bajo.
3) Afloje el tornillo ❶ de la bisagra y muévalo en la dirección **A** para aumentar el recorrido.
4) Cuando el punto demarcador Ⓐ queda alineado con el lado derecho de la periferia exterior de la arandela ❷ , el recorrido vertical del prensatelas intermedio es 4 mm. Y, cuando el punto demarcador Ⓑ queda alineado con el lado derecho de la periferia exterior de la arandela, pasa a 7 mm. (El recorrido vertical del prensatelas intermedio se ha ajustado en la fábrica a 4 mm al tiempo de la entrega.)

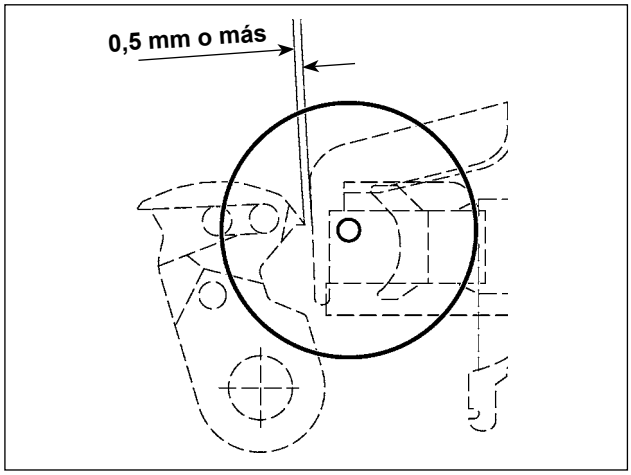
Referencia **Quitando el tapón de goma de la cubierta de la placa frontal, el ajuste se puede ejecutar sin quitar la cubierta de la placa frontal.**

1-5. Cuchilla móvil y contracuchilla

AVISO :
Desconecte la corriente eléctrica antes de empezar el trabajo para evitar accidentes causados por el arranque brusco de la máquina de coser.



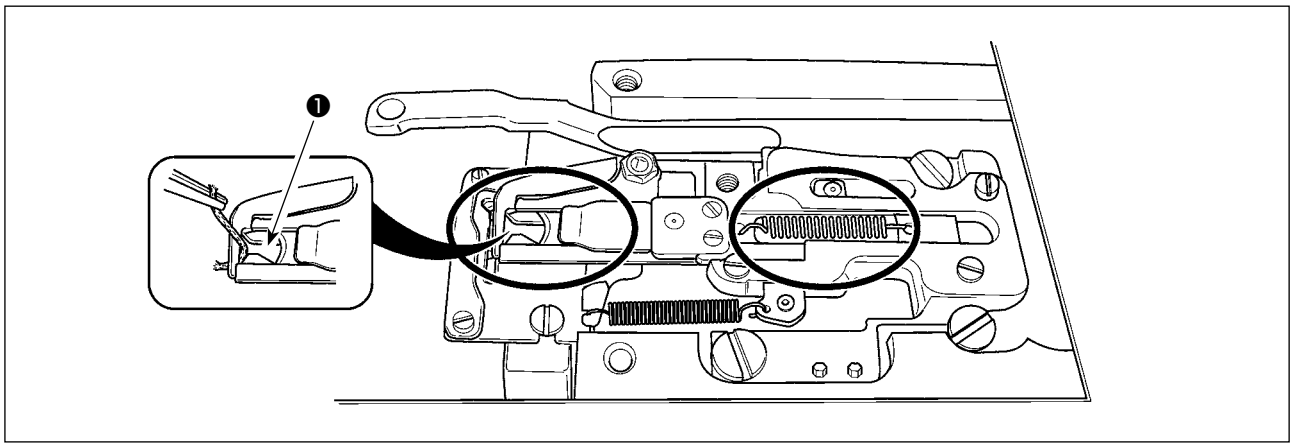
1) Afloje el tornillo de ajuste ❸ de modo que se provea una separación de 18,5 mm entre el extremo frontal de la placa de agujas y el extremo superior de la palanca del cortahilo, pequeña ❶ . Para hacer el ajuste, mueva la cuchilla móvil en la dirección de la flecha.
2) Afloje el tornillo ❺ de modo que se provea una separación de 1,0 mm entre la guía ❷ del agujero de la aguja y la contracuchilla ❹ . Para hacer el ajuste, mueva la contracuchilla.

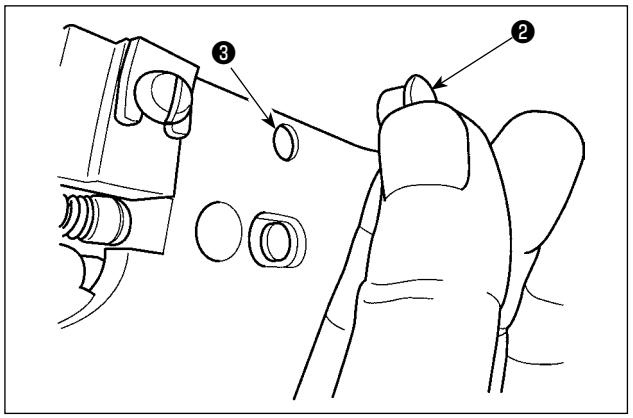


Precaución **Después de la recuperación de la memoria del origen, pulse la tecla SET READY en el panel IP para verificar que exista una separación de 0,5 mm o más entre el extremo superior de la cuchilla móvil y el extremo superior del sujetahilo de la aguja. Si no se puede obtener la separación de 0,5 mm o más, ajuste la posición de la cuchilla móvil dentro de 18,5 ± 0,5 mm para obtener la separación especificada.**

1-6. Dispositivo sujetador de hilo

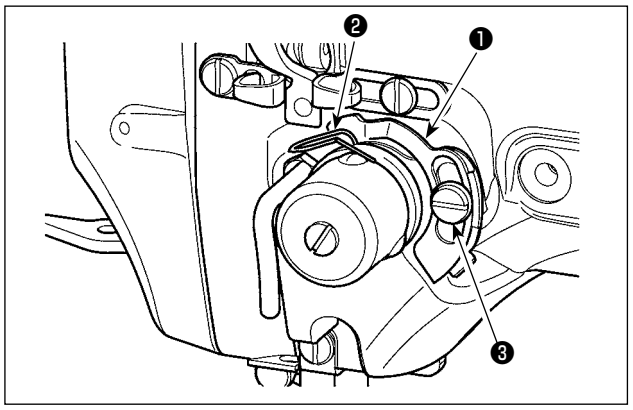
AVISO :
Desconecte la corriente eléctrica antes de empezar el trabajo para evitar accidentes causados por el arranque brusco de la máquina de coser.





Cuando el hilo queda atrapado en el extremo superior ❶ del sujetador de hilo, el sujetador de hilo no funciona bien y se originará problemas al inicio del cosido. Desmonte y limpie periódicamente la placa de agujas porque es fácil que se acumule polvo y desperdicios de hilo en los lugares marcados con un círculo.
Es probable que se acumulen hilachas y pelusa en las secciones indicadas por los círculos.
Por lo tanto, estas secciones deben limpiarse periódicamente retirando la placa de agujas y soplando aire a través del agujero ❸ después de retirar el tapón de goma ❷ .

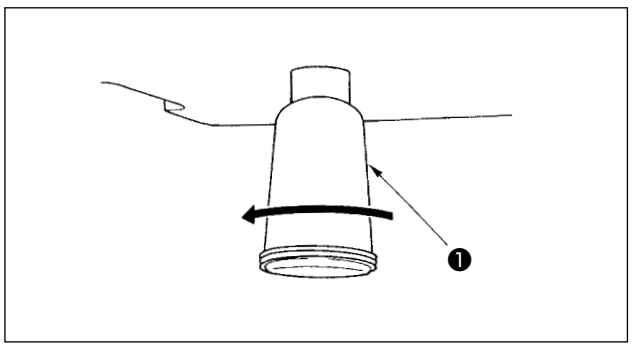
1-7. Disco detector de rotura de hilo



1) Haga el ajuste de modo que el disco detector de rotura de hilo ❶ esté siempre en contacto con el muelle ❷ del tirahilo en ausencia de hilo de aguja. (Huelgo: aprox. 0,5 mm)
2) Siempre que se cambie el recorrido del muelle ❷ del tirahilo, cerciórese de reajustar el disco ❶ detector de rotura de hilo. Para hacer este ajuste, afloje el tornillo ❸ .

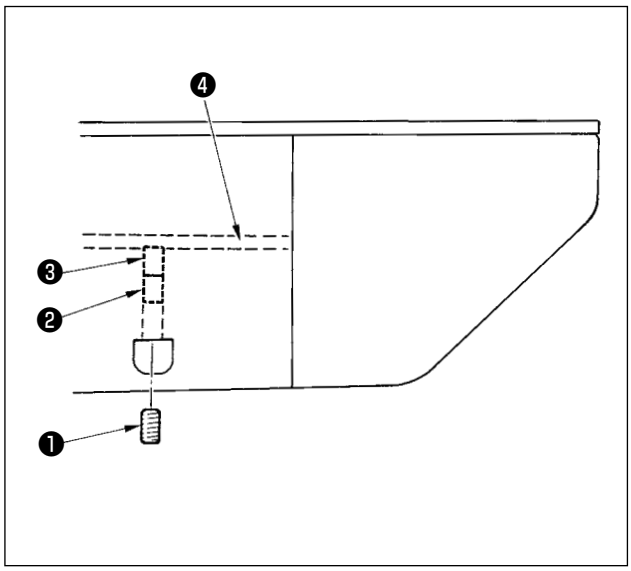
Importante
Haga el ajuste de modo que el disco ❶ detector de rotura de hilo no toque ninguna pieza metálica contigua que no sea el muelle ❷ del tirahilo.

1-8. Modo de drenar el aceite sucio



Cuando la aceitera ❶ de polietileno quede llena de aceite sucio, extraiga dicha aceitera ❶ y drene el aceite.

1-9. Cantidad de aceite a suministrar al gancho



1) Afloje el tornillo ❶ y saque el tornillo ❶ .
2) Cuando atornille el tornillo de ajuste ❷ , se puede reducir la cantidad de aceite del tubo de aceite ❹ izquierdo.
3) Después del ajuste, atornille el tornillo ❶ y fíjelo.

1. El estado de entrega estándar es la posición donde ❸ se atornilla ligeramente y retorna 4 vueltas.

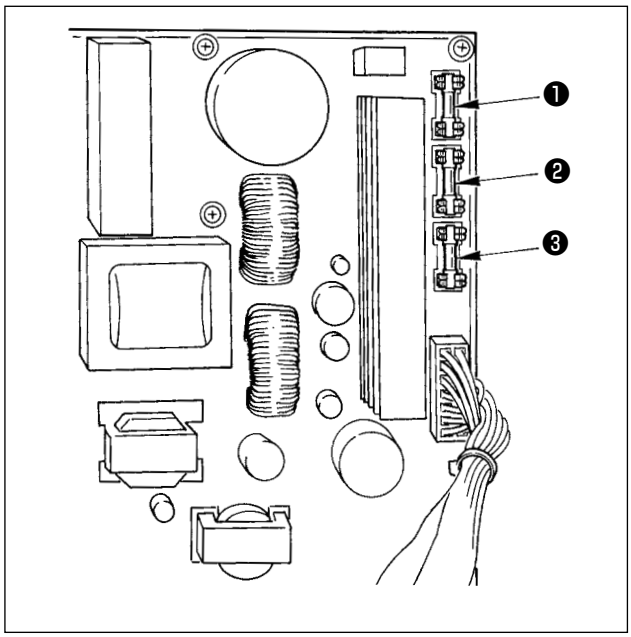
2. Cuando se reduce la cantidad de aceite, no atornille súbitamente el tornillo. Observe el estado por aproximadamente medio día en la posición don de ❸ está atornillado y retorno 2 vueltas. Si la reducción es excesiva, se desgastará el gancho.

1-10. Cambio de fusible

AVISO :

1. Para evitar peligros por sacudidas eléctricas, desconecte la corriente eléctrica y abra la cubierta de la caja de control después de unos cinco minutos.

2. Abra sin falta la cubierta de la caja de control. Luego, cambie el fusible por otro fusible nuevo de la misma capacidad.



La máquina utiliza los siguientes tres fusibles :

❶ Para protección de la alimentación al motor de impulsos
5A (fusible de acción retardada)

❷ Para protección de la alimentación del motor de solenoide e impulses
3,15A (fusible de acción retardada)

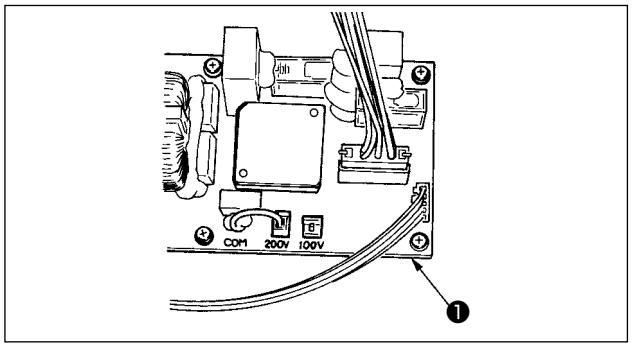
❸ Para protección de la alimentación de control
2A (fusible tipo fusión instantánea)

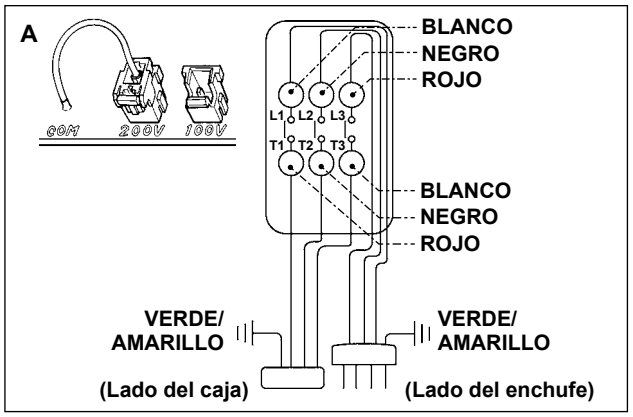
1-11. Cambio de procedimiento de 100 ←→ 200 V

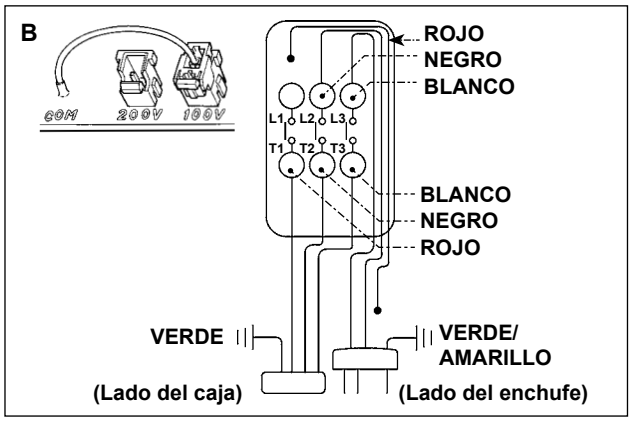
AVISO:
Para evitar lesiones personales causadas por sacudidas eléctricas o por un arranque brusco de la máquina de coser, ejecute el trabajo después de posicionar en OFF el interruptor de la corriente eléctrica y de dejar un lapso de tiempo de 5 minutos o más. Para evitar accidentes causados por falta de experiencia en el trabajo o por sacudidas eléctricas, solicite la ayuda de un experto o ingeniero eléctrico de nuestros distribuidores cuando ajuste los componentes eléctricos.

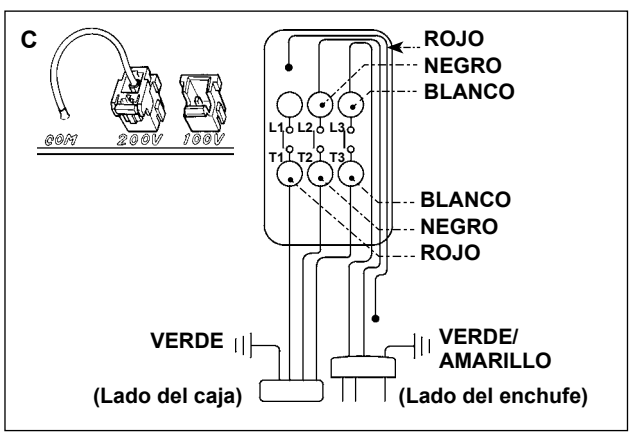
Se acepta el cambio de tensión de corriente monofásica de 100V a 120V/ trifásica de 200V a 240V cambiando el conector de cambio de tensión montado en FLT P.C.B.

(Precaución) Cuando el procedimiento de cambio es erróneo, se romperá la caja de control. Por lo tanto ponga mucho cuidado.









Cómo conectar el conector de cambio

1. Desconecte la fuente de la corriente eléctrica con el interruptor de corriente eléctrica después de confirmar que la máquina está completamente parada.
2. Saque el cable de alimentación del tomacorriente después de confirmar que el interruptor de la corriente eléctrica está posicionado en OFF. Entonces espere 5 minutos o más.
3. Quite la cubierta frontal.
4. Saque los cuatro tornillos que fijan la cubierta posterior de la caja de control y abra con cuidado y despacio la cubierta posterior.

A. En el caso de usarse con corriente trifásica de 200V a 240V

- Cómo conectar el conector de cambio
  Conecte a 200V el conector de cambio de 100→200V del FLT p.c.b. ❶ ubicado en el lado de la caja de control.
- Conecte el terminal tipo sujetador a presión del cable de entrada de AC al enchufe de la corriente como se ilustra en la figura.

B. En el caso de usarse con corriente monofásica de 100V a 120V

- Cómo conectar el conector de cambio
  Conecte a 100V el conector de cambio de 100V→200V del FLT p.c.b. ❶ ubicado en el lado de la caja de control.
- Conecte el terminal tipo sujetador a presión del cable de entrada de AC al enchufe de la corriente como se ilustra en la figura.

(Precaución) Ejecute a perfección el trabajo de aislamiento al terminal rojo que no se ha usado con cinta aislante o semejante. (Cuando el aislamiento es insuficiente, hay peligro de que se produzcan descargas eléctricas o fuga de corriente.)

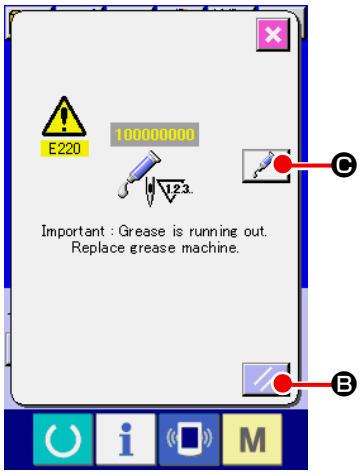
C. En el caso de usarse con corriente monofásica de 200V a 240V

- Cómo conectar el conector de cambio
  Conecte a 200V el conector de cambio de 100V→200V del FLT p.c.b. ❶ ubicado en el lado de la caja de control.
- Conecte el terminal tipo sujetador a presión del cable de entrada de AC al enchufe de la corriente como se ilustra en la figura.

(Precaución) Ejecute a perfección el trabajo de aislamiento al terminal rojo que no se ha usado con cinta aislante o semejante. (Cuando el aislamiento es insuficiente, hay peligro de que se produzcan descargas eléctricas o fuga de corriente.)

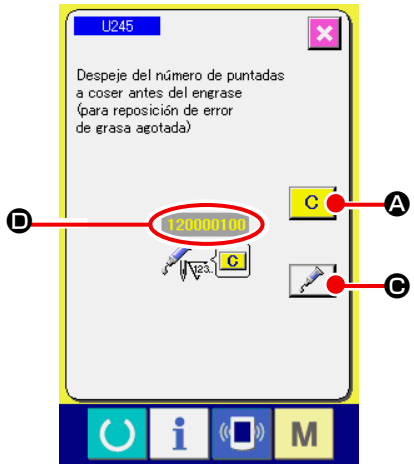
1-12. Modo de rellenar con grasa los lugares designados

*** Ejecute el engrase suplementario cuando se visualizan los errores que se indican a continuación o una vez al año (dando prioridad al que antes se presente).**
Si ha disminuido la cantidad de grasa debido a limpieza de la máquina de coser o cualquier otro motivo, asegúrese de agregar grasa de inmediato.



Cuando la máquina de coser ha cosido un determinado número de puntadas, se visualiza el error “E220 Advertencia de rellenado de grasa”. Esta advertencia es para indicar al operador de que es hora de rellenar grasa en los lugares especificados. Asegúrese de rellenar la grasa indicada abajo en dichos lugares. A continuación, traiga a la pantalla el interruptor de memoria U245, pulse el botón CLEAR [C] Ⓐ y ajuste el NÚMERO DE PUNTADAS Ⓓ a “0”.
Aun cuando se visualice el error “E220 Advertencia de rellenado de grasa”, cuando se pulsa la tecla RESET Ⓑ se libera el error, y se puede continuar usando la máquina de coser. Sin embargo, a partir de entonces, cada vez que se enciende (“ON”) la máquina de coser, se visualizará el código de error “E220 Advertencia de rellenado de grasa”.

Además, si la máquina de coser continúa utilizándose durante un determinado período de tiempo sin haber rellenado grasa en los lugares especificados después del display del error No. E220, se visualizará el error “E221 Error de rellenado de grasa” y la máquina de coser no funcionará debido a que no puede despejarse el error aun cuando se pulse la tecla RESET.Cuando se visualice el error “E221 Error de rellenado de grasa”, asegúrese de rellenar grasa en los lugares especificados abajo. A continuación, traiga a la pantalla el interruptor de memoria U245, pulse el botón CLEAR [C] Ⓐ y ajuste el NÚMERO DE PUNTADAS Ⓓ a “0”.



Cuando se pulsa la tecla RESET Ⓑ sin haber rellenado grasa en los lugares especificados, se visualizará el código de error “E221 Error de rellenado de grasa” cada vez que se enciende (“ON”) la máquina de coser a partir de entonces y la máquina de coser no funcionará. Por lo tanto, tenga cuidado.

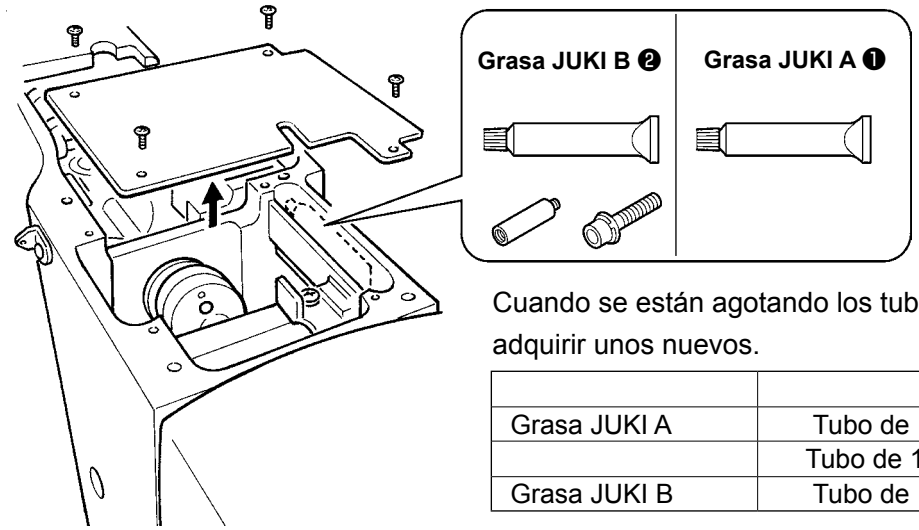
Precaución

1. **El código de error E220 ó E221 se visualizará nuevamente a menos que el NÚMERO DE PUNTADAS Ⓓ se haya ajustado a “0” después de rellenar grasa en los lugares especificados. Cuando se visualiza el error E221, la máquina de coser no funciona. Por lo tanto, tenga cuidado.**
2. **Cuando se pulsa el botón GREASE APPLYING POSITION DISPLAY Ⓒ en cada pantalla, puede confirmarse en el display del panel la posición de aplicación de la grasa. Sin embargo, asegúrese de aplicar la grasa después de apagar (OFF) la máquina de coser.**

(1) Ubicación del compartimiento de tubos de grasas exclusivas

Dos diferentes tipos de grasa JUKI, A ❶ y B ❷ , y un acoplamiento y tornillo de fijación exclusivos para la grasa JUKI B se proveen en el compartimiento que se muestra en la ilustración. Agregue la grasa periódicamente a los puntos en que debe aplicarse grasa (cuando la advertencia No. E220 de agotamiento de grasa se visualiza en el panel o una vez al año).
Si ha disminuido la cantidad de grasa debido a limpieza de la máquina de coser o cualquier otro motivo, asegúrese de agregar grasa de inmediato.

Precaución
No utilice la grasa A y la grasa B mezcladas. Asegúrese de utilizar solamente la grasa especificada. El acoplamiento de rellenado de grasa y el tornillo de fijación deben usarse al aplicar la grasa JUKI B. Estos elementos no deben usarse con la grasa JUKI A.



Cuando se están agotando los tubos de grasa, asegúrese de adquirir unos nuevos.

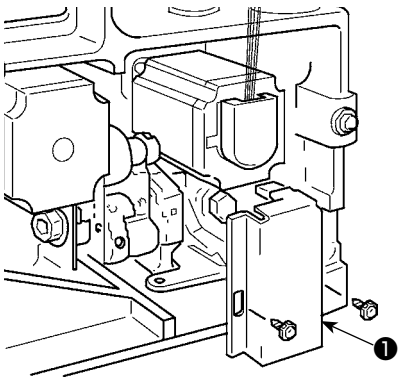
		Pieza No.
Grasa JUKI A	Tubo de 10g	40006323
	Tubo de 100g	23640204
Grasa JUKI B	Tubo de 10g	40013640

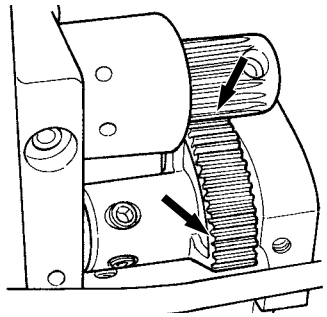
AVISO :
Desconecte la corriente eléctrica antes de empezar el trabajo para evitar accidentes causados por el arranque brusco de la máquina de coser.
Además, reponga en su lugar las cubiertas que se habían retirado antes de la operación.

(2) Puntos en donde debe aplicarse la grasa JUKI A

Precaución
Utilice el tubo de grasa A (pieza No.: 40006323), que se suministra con la unidad, para agregar grasa a cualquier punto excepto los puntos especificados abajo. Si se utiliza cualquier otra grasa que no sea la especificada, los componentes relacionados pueden dañarse.

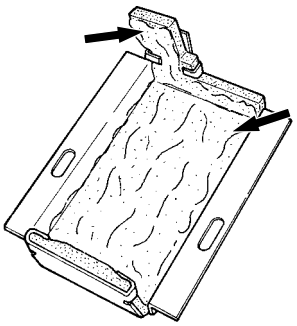
■ Para agregar grasa a la sección de engranaje del eje de balancín



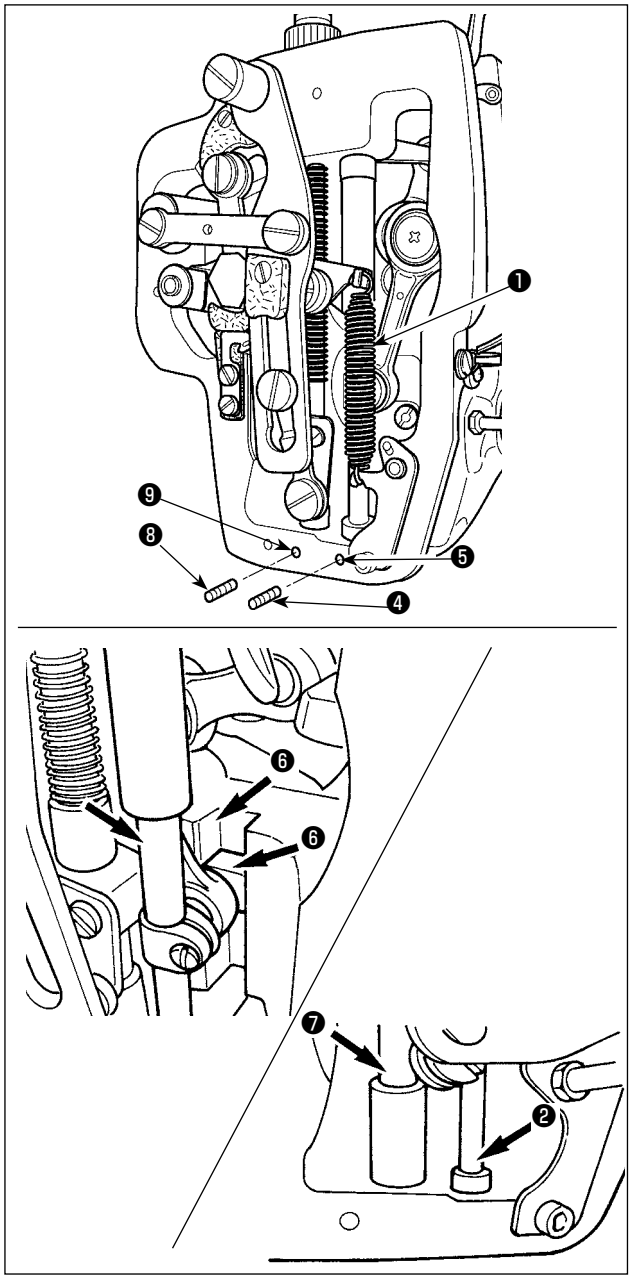


1) Incline la máquina de coser y retire la cubierta ❶ de la grasa.
2) Aplique la grasa JUKI A a la sección de engranaje del eje de balancín y la periferia del eje impulsor del gancho.
3) Aplique también la grasa JUKI A sobre la superficie de fieltro de la cubierta ❶ de la grasa.

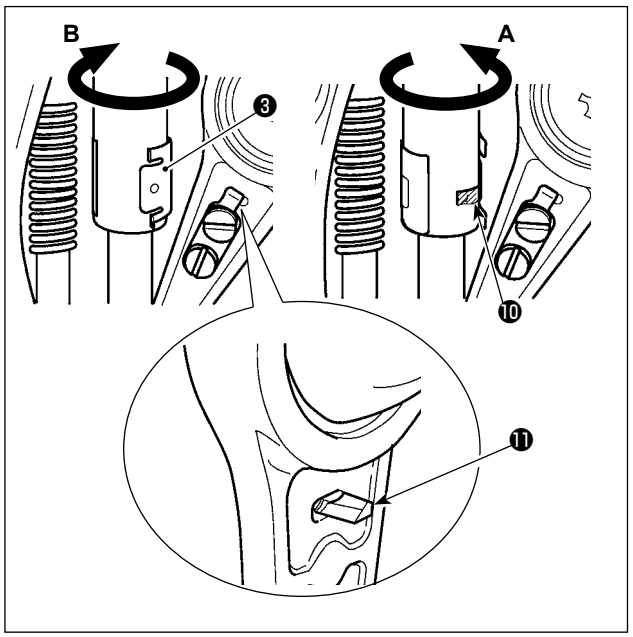
Precaución
Si ha disminuido la grasa debido a limpieza, soplado de aire u otras razones, aplique grasa nuevamente sin excepción.



■ **Para agregar grasa a la sección de bujes superior e inferior de la barra de agujas, sección de bloque de deslizamiento, y sección de buje inferior de la barra del prensatelas intermedio**



1) Abra la cubierta del bastidor para retirar el resorte auxiliar B ❶ del prensatelas intermedio.
2) Aplique la grasa JUKI A a la periferia de la barra de agujas ❷ . Gire la máquina de coser con la mano para aplicar grasa a toda la periferia de la barra de agujas.
   Gire la cubierta ❸ de la grasa del buje superior de la barra de agujas en dirección de la flecha **A** para agregar la grasa a través del orificio de engrase. Al término del procedimiento, gire la cubierta de la grasa del buje superior de la barra de agujas en dirección de la flecha **B** para que la cubierta vuelva a su posición original.
   Retire el tornillo de fijación ❹ del agujero de engrase del buje inferior de la barra de agujas. Agregue la grasa JUKI A a través del agujero ❺ y apriete el tornillo de fijación ❹ para rellenar el interior del buje con la grasa.
3) Aplique también la grasa JUKI A a la sección de ranura ❻ del bloque de deslizamiento.
4) Aplique la grasa JUKI A a la periferia a la barra del prensatelas intermedio ❼ .
   Retire el tornillo de fijación ❽ del orificio de engrase del buje de la barra del prensatelas intermedio. Rellene la grasa JUKI A a través del orificio ❾ . Apriete el tornillo de fijación ❽ para rellenar el interior del buje con la grasa JUKI A.

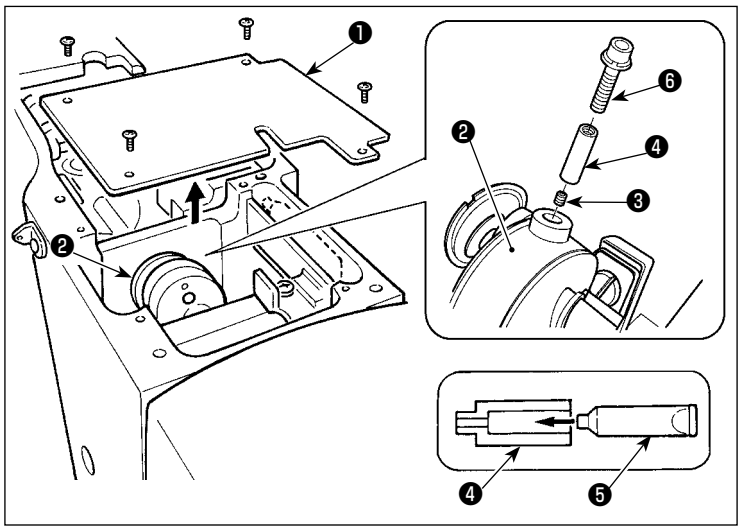


1. No limpie la grasa aplicada a la periferia de la barra de agujas dentro del bastidor.
Si ha disminuido la grasa debido a limpieza, soplado de aire u otras razones, aplique grasa nuevamente sin excepción.
2. Cuando haga funcionar la máquina de coser, gire la cubierta de la grasa del buje superior de la barra de agujas en dirección B para cerrar el orificio de engrase ⓾ .
3. La cara posterior del vástago de manivela de la barra de agujas tiene un saliente ⓫ con arista viva. Por lo tanto, tenga cuidado con este saliente. No ponga nunca su dedo en la cara posterior del vástago de manivela de la barra de agujas durante el procedimiento de engrase.

(3) Puntos en donde debe aplicarse la grasa JUKI B

Precaución **Utilice el tubo de grasa B (pieza No.: 40013640), que se suministra con la unidad, para agregar grasa a cualquier punto excepto los puntos especificados abajo. Si se utiliza cualquier otra grasa que no sea la especificada, los componentes relacionados pueden dañarse.**

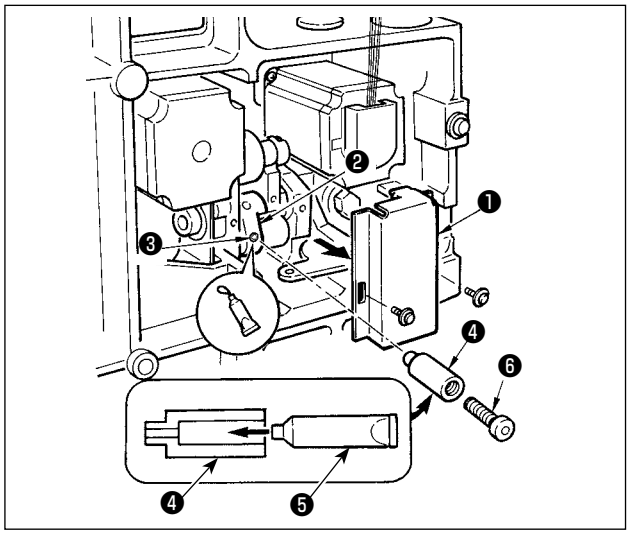
■ Para agregar grasa a la sección de la leva excéntrica



1) Abra la cubierta ❶ del vástago de manivela.
2) Retire el tornillo de fijación ❸ de la cubierta del orificio de engrase ubicado en la periferia del vástago de manivela ❷ .
3) Llene el acoplamiento ❹ con grasa a través del tubo de grasa JUKI B ❺.
4) Inserte el tornillo ❻ , que se suministra con la unidad, dentro del acoplamiento para agregar la grasa.
5) Después de agregar la grasa, apriete firmemente el tornillo de fijación ❸ que se había retirado.

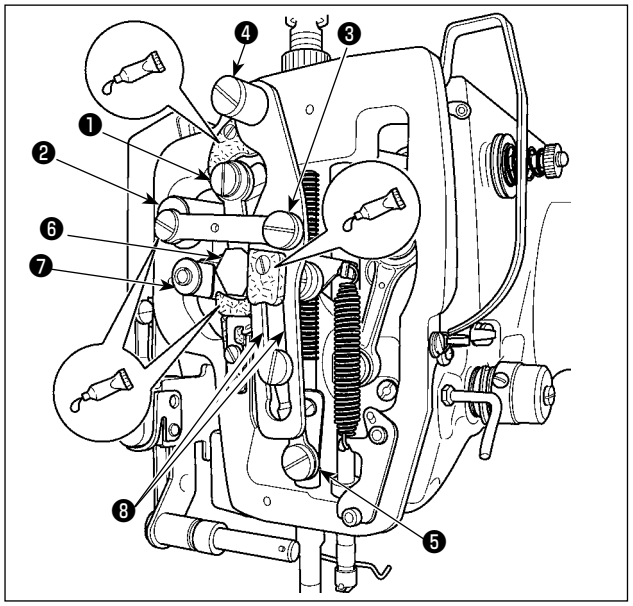
Referencia **La sección de la leva excéntrica puede ser rellenada de grasa suficientemente agregando la grasa mientras se gira el eje principal de la máquina de coser.**

■ Modo de rellenar con grasa la sección del pasador del oscilador



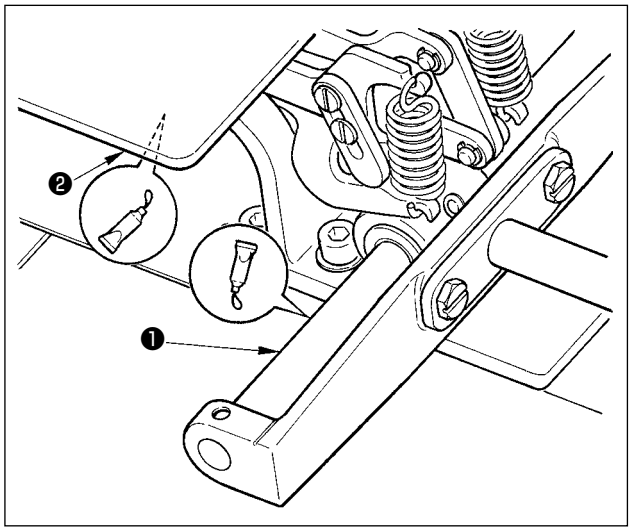
1) Incline el cabezal de la máquina y quite la tapa de la grasa ❶ .
2) Llene el acoplamiento ❹ , que se suministra con la unidad, con grasa a través del tubo de grasa JUKI B ❺ .
3) Saque el tornillo ❸ en el engranaje ❷ del oscilador y atorníllelo en la junta ❹ en el agujero del tornillo.
4) Inserte el tornillo ❻ , que se suministra con la unidad, dentro del acoplamiento para agregar la grasa JUKI B.
5) Apriete el tornillo ❸ suministrado como accesorio a la junta y llénelo de grasa.

■ Engrase de suplemento la sección de la placa frontal



1) Abra la cubierta de la placa frontal.
2) Agregue la grasa JUKI B a las secciones de fieltro (3 lugares), tornillo de resalto periférico, fulcros ❶ a ❼ , y sección de ranura de guía ❽ .

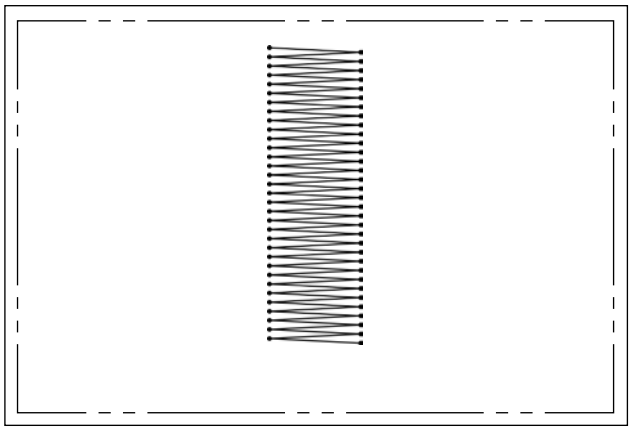
■ **Ejecute el engrase suplementario al cojinete del eje de la guía X**



1) Aplique la grasa JUKI B al eje ❶ de guía X y placa presionadora ❷ .

(4) Aplicación de grasa a otras secciones

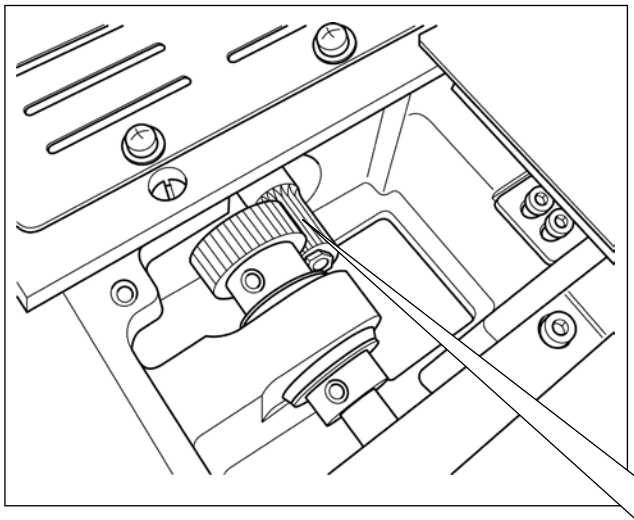
■ **Aplicación de grasa a la sección del engranaje de transporte X**



La película de grasa en el engranaje de transporte es probable que se agote cuando se utilice la máquina para coser una forma de cosido con costura continua de transporte inverso, tal como se muestra en la figura de la izquierda. Para mantener la película de grasa en el engranaje de transporte, ejecute los dos siguientes pasos del procedimiento.

① Agregue la grasa TEMPLEX N2 (número de pieza: 13525506) especificada por JUKI, a la sección del engranaje por lo menos una vez al mes aproximadamente.

② Utilice la máquina con el modo de corrección del retén (U91) activado. Otra medida preventiva es mover manualmente el engranaje de transporte en una carrera completa antes de encender la máquina, con el objeto de extender la grasa sobre toda la superficie del dentado del engranaje para cubrirla con la película de grasa.



Para la forma de cosido que se muestra en la figura, se utiliza solamente una parte del engranaje continuamente. Aplique la grasa al dentado del engranaje que se utilice para el cosido.

1-13. Problemas y medidas correctivas (Condiciones de cosido)

Problema	Causa	Medidas correctivas	Página
1. El hilo de aguja se sale al inicio del presillado	① Salto de puntadas al comienzo.	○ Ajuste la separación entre la aguja y la lanzadera de 0,05 a 0,1 mm.	115
		○ Fije el cosido de arranque suave al inicio del presillado.	96
	② El hilo remanente en la aguja después de cortado queda demasiado corto.	○ Corrija la temporización de relajación de tensión del hilo del controlador tensor de hilo Nº 2.	
		○ Aumente la tensión del muelle tirahilo, o disminuya la tensión del controlador de tensión Nº 1.	21, 22
	③ El hilo de bobina es demasiado corto.	○ Disminuya la tensión del hilo de bobina.	21
		○ Aumente la separación entre la guía de agujero de aguja y la contracuchilla.	118
	④ La tensión del hilo en la 1ª puntada está demasiado alta.	○ Disminuya la tensión en la 1ª. puntada.	
	⑤ El sujetador de hilo está inestable (el material es susceptible de expandirse, el hilo es difícil de deslizarse, el hilo es grueso, etc.).	○ Disminuya el número de rotaciones en la 1ª. puntada al inicio del cosido.(Extender de 600 a 1.000 ppm)	
		○ Aumente el número de puntadas del sujetador de hilo de 3 a 4 puntadas.	
	⑥ Es espaciado en la 1ª puntada es demasiado pequeño.	○ Aumente el espaciado de la 1ª. puntada	
		○ Disminuya la tensión del hilo en la 1ª. puntada.	
2. El hilo se rompe con frecuencia o el hilo de fibra sintética se divide finamente.	① La lanzadera o el impulsor tiene raspaduras.	○ Desmóntela y elimine las raspaduras usando un piedra de afilar fina o con rueda pulidora.	
	② La guía del agujero de aguja tiene raspaduras.	○ Pula la guía o reemplácela.	
	③ La aguja golpea al prensatelas intermedio.	○ Corrija la posición del prensatelas intermedio.	22
	④ Hay briznas fibrosas en la ranura de la pista de la lanzadera.	○ Extraiga la lanzadera y elimine las briznas fibrosas de la pista de la lanzadera.	
	⑤ La tensión del hilo de aguja está demasiado alta.	○ Reduzca la tensión del hilo de aguja.	21
	⑥ La tensión del muelle tirahilo está demasiado alta.	○ Reduzca la tensión.	22
	⑦ El hilo de fibra sintética se derrite debido al calor generado en la aguja.	○ Use aceite de silicona.	129
	⑧ Al sacar hacia arriba el hilo, el hijo se perfora con la punta de la aguja.	○ Rebaje la altura de la barra de agujas desde la línea demarcadora grabada, en una mitad de la línea hasta la línea.	
		○ Compruebe el estado de la punta de la aguja.	
		○ Use aguja de bola con punta.	
3. La aguja se rompe con frecuencia.	① La aguja está doblada.	○ Reemplace la aguja doblada.	18
	② La aguja golpea al prensatelas intermedio.	○ Corrija la posición del prensatelas intermedio.	22
	③ La aguja es demasiado delgada para el material.	○ Cámbiela por otra aguja más gruesa según el material.	
	④ El impulsor dobla excesivamente la aguja.	○ Posicione correctamente la aguja y la lanzadera.	115
4. No se cortan los hilos	① La contracuchilla está roma.	○ Cambie la contracuchilla.	
	② La diferencia de nivel entre la guía del agujero de la aguja y la contracuchilla no es suficiente.	○ Aumente el doblado de la contracuchilla..	
	③ La cuchilla móvil está mal posicionada.	○ Corrija la posición de la cuchilla móvil.	118
	④ Salta la última puntada.	○ Corrija la temporización entre la aguja y la lanzadera.	115
(Solamente hilo de bobina)	⑤ La tensión del hilo de bobina está demasiado baja.	○ Aumente la tensión del hilo de bobina.	
	⑥ Aleteo de la tela	○ Rebaje la altura del prensatela intermedio de la última puntada.	

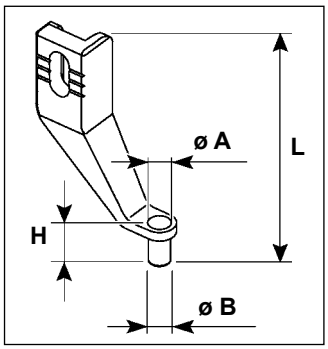
Problema	Causa	Medidas correctivas	Página
5. Ocurre con frecuencia salto de puntadas.	① Los movimientos de la aguja y lanzadera no están debidamente sincronizados.	○ Corrija las posiciones de la aguja y lanzadera.	115
	② La separación entre la aguja y la lanzadera es excesiva.	○ Corrija las posiciones de la aguja y lanzadera.	115
	③ La aguja está doblada.	○ Cambie la aguja doblada.	18
	④ El impulsor dobla excesivamente la aguja.	○ Posicione correctamente el impulsor.	115
	⑤ La longitud remanente del hilo de la aguja tras el corte del hilo es demasiado larga. (En el caso del salto de puntadas de la 2ª. a la 10ª. puntada desde el inicio del cosido.)	○ Reduzca la presión del muelle tira-hilo o aumente la tensión del hilo aplicada por el controlador de tensión de hilo № 1.	21,22
6. El hilo de aguja se sale en el lado erróneo del material.	① La tensión del hilo de aguja no está suficientemente alta.	○ Aumente la tensión del hilo de aguja.	21
	② El mecanismo relajador de tensión no funciona debidamente.	○ Compruebe si el disco tensor Nº 2 está relajado durante el presillado.	
	③ El hilo de aguja después de cortado queda demasiado largo.	○ Aumente la tensión del controlador de tensión de hilo Nº 1.	21
	④ El número de puntada demasiado bajo.	○ Desconecte el sujetador de hilo.	
	⑤ Cuando la longitud de cosido es corta (el hilo de aguja sobresale del lado erróneo del producto de cosido.)	○ Desconecte el sujetador de hilo.	
	⑥ El número de puntada demasiado bajo.	○ Use la placa inferior, cuyo agujero es mayor que el prénsatelas.	
7. El extremo del hilo de la primer primera puntada sobresale en el lado derecho del material.	① Se produce salto de puntada en la primera puntada	○ Ajuste la temporización del gancho 1/2 puntada más rápida.	
	② Tanto la aguja que se está usando como el hilo en uso son gruesos en términos de diámetro interior del prensatela intermedio.	○ Aumente el diámetro interior del prensatela intermedio .	
	③ El prensatela intermedio no está debidamente posicionado en términos de la aguja.	○ Ajuste la excentricidad entre el prensatela intermedio y la aguja de modo que la aguja entre en el centro del prensatela intermedio.	
8. El hilo de aguja se sale al tiempo de ser cortado.	① La cuchilla móvil está indebidamente posicionada.	○ Corrija la posición de la cuchilla móvil.	118
9. El sujetador de hilo está enredado con el hilo de aguja.	① El hilo de aguja al inicio de cosido es demasiado largo.	○ Apriete el controlador No. 1 de tensión de hilo y haga que la longitud del hilo de aguja sea de 40 a 50 mm.	25
10. Longitud desigual del hilo de aguja	① La tensión del muelle tira-hilo está demasiado baja.	○ Aumente la tensión del muelle tira-hilo.	22
11. La longitud del hilo de aguja no deviene corta.	① La tensión del controlador de tensión No.1 está baja.	○ Aumente la tensión del controlador de tensión No. 1.	21
	② La tensión del muelle tira-hilo está demasiado alta.	○ Disminuya la tensión del muelle tira-hilo.	22
	③ La tensión del muelle tira-hilo está demasiado baja y el movimiento es inestable.	○ Aumente la tensión del muelle tira-hilo y también la longitud del recorrido.	
12. La sección de anudado de hilo de bobina en la 2ª puntada al inicio de cosido aparece en el lado derecho.	① El ralentí de la bobina es grande.	○ Ajuste la posición de la cuchilla móvil.	118
	② La tensión del hilo de bobina está demasiado baja.	○ Aumente la tensión del hilo de bobina.	21
	③ La tensión del hilo de aguja está demasiado alta en la 1ª puntada.	○ Disminuya la tensión del hilo de aguja en la 1ª puntada.	
		○ Desconecte el sujetador de hilo.	
13. No funciona el retirahilo. (El retorno es defectuoso.)	① La entrada de aguja la última aguja es la misma que la de inicio de cosido, y la resistencia del hilo y de la tela es mayor.	○ Cambie el punto de entrada de la aguja a la última aguja.	

2. OPCIONAL

2-1. Tabla de guía de agujeros de aguja

Aguja utilizada	Guía de agujero de aguja		
Tamaño	No. de pieza	Diámetro de agujero de aguja	Aplicación
#09 a #11	B242621000C	ø 1,6	Para tejidos de punto (OP)
#11 a #14 *1	B242621000A	ø 1,6	Para materiales de peso liviano a peso medio (tipo S)
#14 a #18 *2	B242621000B	ø 2,0	Para materiales de peso medio a pesado (tipo H)
#18 a #21	B242621000D	ø 2,4	Para materiales pesados (OP)
	B242621000F	ø 3,0	
#22 a #25	B242621000G	ø 3,0 (con un contrataladro)	Para materiales extrapesados (OP)
#18 a #25	B242621000H	ø 3,0 (agujero excéntrico)	Para materiales pesados para evitar saltos de puntada (OP)

Aguja utilizada	Prensatelas intermedio	
Tamaño	No. de pieza	Tamaño (øA × øB × H × L)
#09 a #11	B1601210D0E (OP)	ø 1,6 × ø 2,6 × 5,7 × 37,0
#11 a #14 *1	40023632 (Estándar)	ø 2,2 × ø 3,6 × 5,7 × 38,5
#14 a #18 *2	B1601210D0FA (OP)	ø 2,2 × ø 3,6 × 8,7 × 41,5
#18 a #21	B1601210D0BA (OP)	ø 2,7 × ø 4,1 × 5,7 × 38,5
#22 a #25	B1601210D0CA (OP)	ø 3,5 × ø 5,5 × 5,7 × 38,5
#18 a #25		



*1 : Aguja instalada estándar (DP X 5 #14)

*2 : Aguja instalada estándar (DP X 17 #18)

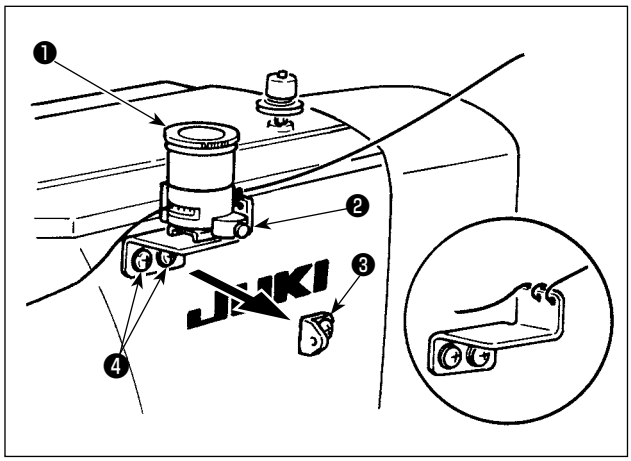
· Tipo S: Grosor de aguja aplicable: #80 a #20

· Tipo H: Grosor de aguja aplicable: #50 a #02

· OP = Opcional.

2-2. Tanque de aceite de silicona

AVISO :
Desconecte la corriente eléctrica antes de empezar el trabajo para evitar accidentes causados por el arranque brusco de la máquina de coser.



Retire el guía tomahilos № 1 ❸ y asegure la base ❷ del tanque de aceite de silicona.

Fije el tanque de aceite de silicona ❶ (B3532223C00) con el electroimán.

1. Si se retuerce fuertemente el hilo en la base del tanque de aceite de silicona ❷ (B2535210000), invierta la dirección del bobinado del hilo.

2. Para fijar la base del tanque del aceite de silicona, use dos tornillos M4 ❹ . (No. de pieza de tornillo recomendable: SM4040855SP)

2-3. Lector de código de barras

ADVERTENCIA :

- **No mire directamente al haz lasérico del lector de código de barras. El haz lasérico puede dañar sus ojos.**
- **No emita el haz lasérico hacia los ojos humanos. El haz lasérico puede dañar los ojos.**
- **No mire directamente al haz lasérico utilizando directamente un dispositivo óptico. El haz lasérico puede dañar los ojos.**

PRECAUCIÓN :

- **Asegúrese de utilizar la máquina de coser en un ambiente dentro de la gama especificada de temperaturas y gama especificada de humedad.**
- **No conecte/retire los conectores cuando la máquina de coser está energizada.**

La función de código de barras es una función que permite leer el código de barras y cambiar al patrón de cosido correspondiente para aplicaciones, tales como identificación de casete, etc.
Mediante la lectura del código de barras, es posible efectuar el cambio a los 999 patrones de usuario almacenados en la memoria de la máquina de coser y a los 50 datos de cosido registrados en el botón de patrón.
Para utilizar esta función, se requiere la opción de código de barras (40089238) de AMS-EN.
Para los detalles, consulte el Manual de Instrucciones/Lista de Piezas (40089259) para el Lector de código de barras (opcional) de la serie AMS-EN.

Especificaciones del lector de código de barras
Producto lasérico de clase 2
Potencia de salida máxima: 1,0mW
Longitud de onda: 650nm

Norma de seguridad
JIS C 6802:2005
IEC 60825-1 + A2:2007